

UNIVERSITE ABDERRAHMANE MIRA BEJAIA.

**FACULTE DES SCIENCES ECONOMIQUES, COMMERCIALES ET DE
SCIENCES GESTION**

Département des Sciences Commerciales

**Mémoire de fin de Cycle
Pour l'obtention du diplôme de Master en Sciences Commerciales**

Option : logistique et distribution

Thème

**La chaîne logistique et la gestion des stocks au sein d'une
entreprise**

Etude de Cas : CEVITAL

Réalisé par :

- 1- ACHACHE Issaad
- 2- MOUSSI Younes
- 3- SADI Aziz

Encadrés par :

M^{me} RAHMANI Lila

Membres du Jury :

**Président : MOUSSAOUI Ali
Examineur : MHANAOUI Abdeslam**

Promotion 2016-2017



REMERCEMENTS

Nous remercions dieu de nous avoir donné la force et la volonté pour réaliser ce modeste travail.

Les plus profonds remerciements sont adressés à nos parents, qui nous ont énormément soutenus durant nos études.

Au terme de notre travail, nous avons l'honneur et le plaisir de présenter notre profonde gratitude et nos sincères remerciements à notre promotrice **M^{me} RAHMANI. LILA**, pour sa précieuse aide.

Nos remerciements sont adressés également à l'entreprise **CEVITAL** à leurs têtes

M^rBOUGAHAM.AHCENE pour le temps qu'il nous a accordé et pour les informations qu'il nous a communiquées et l'apprentissage que nous avons bénéficié tout au long de notre stage.

Ceux qui sont omises veuillez bien nous excuser et soient assurés de notre parfonde gratitude et de notre sincère reconnaissance.

En fin, nous remercions également tous ceux qui ont contrebuté de prêt ou de loin à l'achèvement de ce travail.

Aziz, Issaad, Younes



DEDICACE

J'ai dédié ce modeste travail

A

Mes très chers parents qui m'ont toujours soutenus, et encouragés tout au long de mes études ;

Mes chers frères et sœurs, ainsi toute ma famille ;

Tous mes amies de proche ou de loin ;

Tous ceux qui me sont très chers.

Aziz, Younes, Issaad

Sommaire

Remerciements

Dédicace

Liste des abréviations

Sommaire

Introduction générale 01

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

Introduction..... 04

Section 01 : Concepts clés de la chaîne logistique..... 04

Section 02 : La gestion de la chaîne logistique..... 14

Section 03 : Mesurer et piloter la performance de la SCM..... 22

Conclusion..... 26

Chapitre 02 : Les stocks et la gestion des stocks

Introduction 27

Section 01 : Notion de stock..... 27

Section 02 : Gestion des stocks..... 33

Section 03 : L'inventaire des stocks.....40

Conclusion.....45

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaine logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein CEVITAL

Introduction.....	46
Section 01 : Présentation de l'organisme d'accueil.....	46
Section 02 : L'étude de la chaine logistique (Cas des pièces de rechange).....	52
Section 03 :L'étude de la gestion de stock (Cas des pièces de rechange).....	61
Conclusion.....	71
Conclusion générale.....	72

Bibliographie

Liste des tableaux, figures

Annexes

Table de matières

Liste des abréviations

AMA : Américain Marketing Association
NCPDM: National Council of Physique Distribution Management
CLM: Council of Logistics Management
TIC : Techniques d'Informations et de Communication
SC: Supply Chain
SCM: Supply Chain Management
CSCMP: Council of Supply Chain Management Professionnels
BSc: Balanced Scorecards
ABC: Activity Based Costing
SCOR: Supply Chain Operation Referec-Model
CA : Cout de commande du stock
Cs : Cout de possession du stock
Cp : Cout de pénurie du stock
FIFO: First In, First Out
LIFO: Last In, First Out
CUMP : Coût Unitaire Moyen Pondéré
SCF : Système Comptable Financier
CA : Chiffre d'Affaire
PV : Prix de Vente
PET : Poly-Ethylène-Téréphtalate
GRH : Gestion des Ressources Humain
BU : Business Units
EUR : Euro
DA : Dinar Algérien
DG : Direction Générale
CGA : Conditions Générales d'Achats
TCO : Tableau Comparatif des Offres
QHSE : Qualité Hygiène Sécurité et Environnement

CDC : Conditions D'achats Cevital

RUU : Règles et Usances Uniformes

EDIPAL : Entreprise de Distribution de Produits Alimentaires

PDR : Pièces De Rechange

GDS IP : Gestion Des Stocks des Intrants et Packaging

GDS : Gestion Des Stocks

SI : Stock Initial

PMP : Prix Moyen Pondéré

Introduction générale

Annexes

Introduction générale

L'entreprise est un agent économique majeur. Elle joue un rôle prépondérant dans l'économie du pays. Aujourd'hui, l'entreprise évolue dans un contexte économique mondialisé. Afin de pouvoir survivre et parvenir à se développer comme elle le souhaite, l'entreprise est contrainte de s'adapter aux mutations que la société connaît. Pour cela, l'entité se doit de respecter certaines règles pour ne pas mettre en péril les ressources de la firme, qui reste sa principale préoccupation.

En effet, la logistique est une fonction essentielle pour l'entreprise si elle veut rester compétitive. Par ailleurs, c'est sa connaissance et sa maîtrise de la logistique qui va déterminer sa performance. Cette activité, caractérisée de principale par Porter¹, va ainsi évoluer avec les changements que connaissent l'entreprise et surtout son mode de gestion. La firme a principalement connue ses évolutions pour permettre les échanges devenus de plus en plus importants avec l'internationalisation. L'entreprise est désormais mondiale et rares sont celles qui ne pensent pas global. Les intervenants en logistique sont devenus plus dispersés et plus nombreux. Afin d'être plus performant, le système logistique a cherché à intégrer tous ses agents. C'est ainsi qu'est née la notion de supply chain.

La chaîne logistique (supply chain) occupe une place primordiale dans le fonctionnement de l'entreprise, qui commence du fournisseur et se termine au client tout en passant par la fabrication et le stockage des produits en amont et en aval. Pour faire face à la concurrence, chaque entreprise donc se voit intéressée par la maîtrise de ce processus de façon à avoir toutes les informations nécessaires à la mise en place d'une politique commerciale lui permettant de survivre à la concurrence et de préserver ses parts de marché.

Le stock est un outil très important dans la chaîne logistique de l'entreprise. Il permet de réduire l'incertitude et de répondre plus facilement à la demande mais il représente un coût parfois élevé. Pour ces raisons, il est important de bien comprendre à quoi correspond un stock, combien il peut coûter et comment on doit le gérer.

La gestion des stocks permet donc de déterminer le niveau de stock de chaque article afin de réduire le coût de possession (ou de stockage) et le coût de passation des commandes tout en respectant un niveau désiré de service des clients. L'objectif de la gestion des stocks est donc de trouver un compromis entre le niveau de stock (coût de stockage) et la satisfaction des clients (taux de service, minimisation de coût de rupture). En effet, si l'on s'intéresse à minimiser le coût de stockage sans se soucier de taux de service, on risque à ne pas satisfaire

¹<http://www.transport-logistique.org/fr/logistique-definition.htm>, le 04/07/2017 à 21:00.

Introduction générale

les clients et donc de perdre certaines commandes et voir même perdre des clients non satisfaits. A l'inverse, avoir un niveau de stocks trop élevé conduit à un coût de stockage aussi trop élevé.

Toutefois, l'optimisation de la gestion des pièces de rechange est un levier clé de performance des activités de maintenance. D'une part, la remise en fonctionnement des actifs après défaillance et donc leur disponibilité dépendent directement de la mise à disposition des pièces qui les composent. D'autre part, ces pièces représentent un poste important du budget de maintenance, tant en termes d'achats que de coûts logistiques (transport, stockage, manutention).

Dans ce contexte, notre objectif est de mettre en exergue sur les méthodes de la gestion de stock des pièces de rechanges et la chaîne logistique au sein d'une entreprise. Dans notre travail de recherche, nous allons focaliser la recherche sur l'entreprise CEVITAL. Ainsi notre souci est de répondre à la question principale suivant : Comment l'entreprise CEVITAL arrive bien à employer les fonctions logistiques et la gestion des stocks pour atteindre leurs objectifs commerciaux ?

De cette question centrale, d'autres questions subsidiaires s'imposent, à savoir :

- Quelle sont les méthodes adaptés dans la gestion des stocks ?
- Quelle sont les règles appliqués dans la gestion des stocks ?
- Quel est l'importance et le rôle donné à la logistique ?

Pour répondre à ces questions, nous avons proposé les hypothèses suivantes :

1. L'entreprise applique et respecte les règles des stocks pour les bien gérer et choisir une méthode de gestion adéquate à la nature de leur besoin.
2. Pour bien gérer les stocks, la mise en place d'une chaîne logistique est un facteur très important qui sert à minimiser les coûts et éviter les ruptures de stock.

Pour bien formuler notre travail ; nous adaptons la méthodologie suivante :

- Dans la première étape, nous consacrons notre recherche à la partie théorique dans « L'analyse de la logistique et la gestion des stocks », et pour cela nous consulterons les ouvrages, et documents divers, les articles.
- Ensuite, nous émanerons une étude de cas de l'entreprise CEVITAL qui nous amène à effectuer un stage pratique.

Introduction générale

Pour répondre au mieux à la problématique posée, nous avons réparti notre travail en trois chapitres comme suit :

- Dans le premier chapitre, nous allons aborder des généralités sur la logistique et la chaîne logistique.
- Dans le deuxième chapitre, nous allons intéresser et aborder aussi des généralités sur les stocks et la gestion des stocks.
- Dans le troisième chapitre, nous allons voir un cas pratique de l'entreprise algérienne CEVITAL et plus précisément dans son magasin central pour voir de près comment gérer ces stocks de la pièce de rechange et les techniques utilisées et sa chaîne logistique afin de formuler différentes recommandations qui s'imposent.

Chapitre I :

La logistique et la chaine logistique

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

Introduction

La chaîne logistique (supply chain) occupe une place primordiale dans le fonctionnement de l'entreprise, qui commence du fournisseur et se termine au client du client tout en passant par la fabrication et le stockage des produits en amont et en aval. Pour faire face à la concurrence, chaque entreprise donc se voit intéressée par la maîtrise de ce processus de façon à avoir toutes les informations nécessaires à la concurrence et de préserver ses parts de marchés.

Le premier chapitre sera consacré à la présentation des fondements théoriques, concernant la chaîne logistique ainsi qu'à l'exposition des méthodes de sa gestion et évaluation. Pour se faire, on a opté pour la répartition de notre travail en trois sections : dans la première, on traitera avec plus d'intérêt les concepts clés liés à la chaîne logistique tout en mettant la liaison entre la logistique et la chaîne logistique après avoir donné les différentes définitions de ces deux termes et leurs historiques, dans la deuxième section, on abordera la gestion de la chaîne logistique, alors que dans la troisième et dernière section, on abordera les mesures d'évaluation de la performance de la chaîne logistique.

Section 1 : Concepts clés de la logistique

La chaîne logistique est une fonction importante au cœur des activités industrielles, commerciales et de service ; elle assure la coordination des opérations effectuées par les différents fonctions de l'entreprise, de ce fait, elle permet au tissu économique de disposer des produits dont il a besoin et de distribuer ses propres productions.

Cette section sera consacrée à l'élaboration d'un cadre théorique englobant à la fois à la logistique et la chaîne logistique et leurs processus. Cette étude nous permet par la suite de déterminer la place qu'occupent les deux concepts dans l'élaboration et la gestion des entreprises.

1.1. La logistique

Le terme « logistique » vient d'un mot grec « LOGISTIKOS » qui signifie l'art du raisonnement et du calcul. La logistique est apparue pour la première fois dans le contexte militaire, elle représente tout ce qui est nécessaire (physiquement) pour permettre l'application sur le terrain des décisions stratégiques et tactiques (transports, stocks, fabrication, achats, manutention). Aujourd'hui, le terme « logistique » recouvre des

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

interprétations très diverses. Cela va du simple «transport» jusqu'à une science interdisciplinaire combinant ingénierie, microéconomie et théorie des organisations.

1.1.1. Définition de la logistique

En 1948, le comité des définitions de l'américain marketing association (AMA) a donné la première définition pour le terme logistique : « la logistique concerne le mouvement et la manutention de marchandise du point de production au point de consommation ou d'utilisation »¹, De cette définition, on déduit que la logistique ne concerne que les activités physiques dans la phase de distribution.

En 1963, the National Council of Physique Distribution Management (NCPDM), donne une définition complète de la gestion de la distribution physique (logistique) : « terme employé dans l'industrie et le commerce pour décrire le vaste spectre d'activités nécessaire pour obtenir un mouvement efficient de produit finis depuis la sortie des chaîne de fabrication jusqu'au consommateur, et qui dans quelque cas inclut le mouvement des matières premières depuis leur fournisseur jusqu'au début de chaîne de fabrication. Ces activités incluent le transport des marchandises, l'entreposage, la manutention, l'emballage de protection, le contrôle des stocks le choix des emplacements d'usines et d'entrepôt, le traitement des commandes, les prévisions de marché et le service offert aux clients »², de cette définition, on constate que le spectre des activités liées à la distribution physique est très large. Pour la première fois, la configuration du réseau logistique (choix des emplacements des usines et des entrepôts) et les prévisions de la demande sont intégrées dans le périmètre de la distribution physique.

Le Council of logistics management (CLM) présente une nouvelle définition en 1983 qui inclut la circulation des informations et précise l'origine et la destination des mouvements : « la gestion des flux de produits et d'information de puits l'achat des matières et composants jusqu'à l'utilisation du produit fini par le client, visant à satisfaire de demande finale sous contrainte de délai, qualité et coût. »³

¹D.Tixier, H. Mathe et J.Colin, *la logistique au service de l'entreprise : Moyen, mécanisme et enjeux*, paris, Dunod entreprise, 1983, page 52.

²GRATACAP Anne, MEDAN Pierre, *logistique et supply chain management*, édition DUNOD, paris, 2008, page 10.

³GerardBaglain et al, *management industriel et logistique, conception et pilotage de supply chain*, édition economica, 4^{ème} édition, paris, 2005, Page 144.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

La logistique est devenue par conséquent, la fonction transversale par excellence, une partie du management moderne, un avantage concurrentiel pour certaines entreprises et un facteur clé de performance pour d'autres

1.1.2. Le rôle de la logistique

La fonction de la logistique dans l'entreprise est d'assurer au moindre coût la coordination de l'offre et de la demande, aux plans stratégique et tactique, ainsi que l'entretien à long terme de la qualité des rapports fournisseur-client qui la concerne.⁴

Elle a pour but de permettre :

- La gestion économique de la production, en supprimant les ruptures de stocks coûteuses, grâce à une information constante sur l'état de marché ;
- La réduction des stocks grâce à une rotation accélérée des marchandises entreposées ; la réponse adaptée à une demande très volatile ;
- La mise à disposition du produit chez le client final dans les délais les plus courts et au meilleur coût de distribution possible ;
- La surveillance et l'amélioration de la qualité de la chaîne qui relie le producteur au consommateur pour parvenir au « zéro défaut » du service rendu

1.1.3. Les différents types de la logistique

On peut distinguer plusieurs logistiques différentes par leur objet et leurs méthodes⁵ :

a- La logistique d'approvisionnement : qui consiste à amener dans les usines les produits de base, composants et sous-ensembles nécessaires à la production, ainsi elle permet d'apporter à des entreprises de service ou des administrations les divers dont elles ont besoin pour leur activité.

b- La logistique de production : qui consiste à apporter au pied des lignes de production les matériaux et composants nécessaires à la production et planifier la production.

c- La logistique de distribution : qui consiste à apporter au consommateur final, soit dans les grandes surfaces commerciales, soit chez lui.

⁴ GRATACAP Anne, MEDAN Pierre, *op-cit*, page 19.

⁵ PIMOR Yves, *logistique : production, distribution, soutien*, édition DUNOD, 2ème édition, Paris, 2005, Page 4.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

d- La logistique de soutien : qui consiste à organiser tout ce qui est nécessaire pour maintenir en opération un système complexe, y compris à travers des activités de la maintenance.

e- L'activité dite de service après-vente : qui est proche de la logistique de soutien, on utilise souvent l'expression « management de services » pour désigner le pilotage de cette activité.

f- Des reverse logistics : traduites en française par « logistique à l'envers », « rétro-logistique » ou « logistique des retours », qui consiste à reprendre des produits dont le client ne veut pas ou qu'il veut faire réparer, à traiter des déchets industriels, emballage et produits inutilisables.

L'objectif commun à toutes ces logistiques est d'atteindre une haute performance du système concerné, en assurant une meilleure disponibilité à moindre coût et une grande flexibilité lui permettant de s'adapter aux fluctuations éventuelles de marché.

La logistique fut longtemps considérée comme une partie du marketing (distribution physique). Aujourd'hui, le marketing ne cherche plus une partie à englober la logistique. Quelles sont donc les nombreuses proximités entre logistique et marketing⁶

Le premier point est au fait que ces deux domaines de management ont le même objectif central ; satisfaire le client. Ainsi, le produit doit être disponible au bon endroit et au bon moment. Le second point évident est la recherche du profit. En simplifiant, le marketing permet à l'entreprise de maximiser ses bénéfices et logistique œuvre pour qu'un niveau de service client très satisfaisant soit atteint au coût total le plus faible. Le troisième point commun correspond à la volonté d'améliorer l'intégration des processus au sein de l'entreprise. Donc le marketing développe une stratégie cohérente autour des 4P (produit, place, prix, promotion) la logistique tente de réussir la coordination de ses différents éléments. Étant donné que l'un des éléments du mix-marketing est la place ou la distribution, il est facile de comprendre que la logistique joue dans ce domaine un rôle essentiel.

1.2. La chaîne logistique

La supply Chain ou la chaîne logistique concerne l'ensemble des flux qui traversent l'entreprise ; flux initiés par une commande client et conclu avec livraison. L'objectif visé est la coordination et la combinaison de l'ensemble des flux (physique, informationnels et

⁶ GRATACAP Anne, MEDAN Pierre, *op-cit*, page 13.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

financier) en se basant sur les prévisions de vente, les contraintes logistiques et les attentes des clients tout réduisant le coût logistique globale. Il s'agit de trouver le meilleur compromis entre les intérêts de chacune des fonctions de l'entreprise.

1.2.1 Définition de supply chain :

Plusieurs définitions de la chaîne logistique ont été proposées dans la littérature managériale selon deux visions⁷ :

La première vision consiste à mettre le produit ou le service comme critère d'identification des acteurs de la chaîne. **LEE et BELLINGT** ont défini la chaîne logistique d'un produit comme un réseau d'installation qui assure les fonctions d'approvisionnement en matières premières, de transformation de ces matières en composant puis en produits finis, et de distribution du produit fini vers le client.

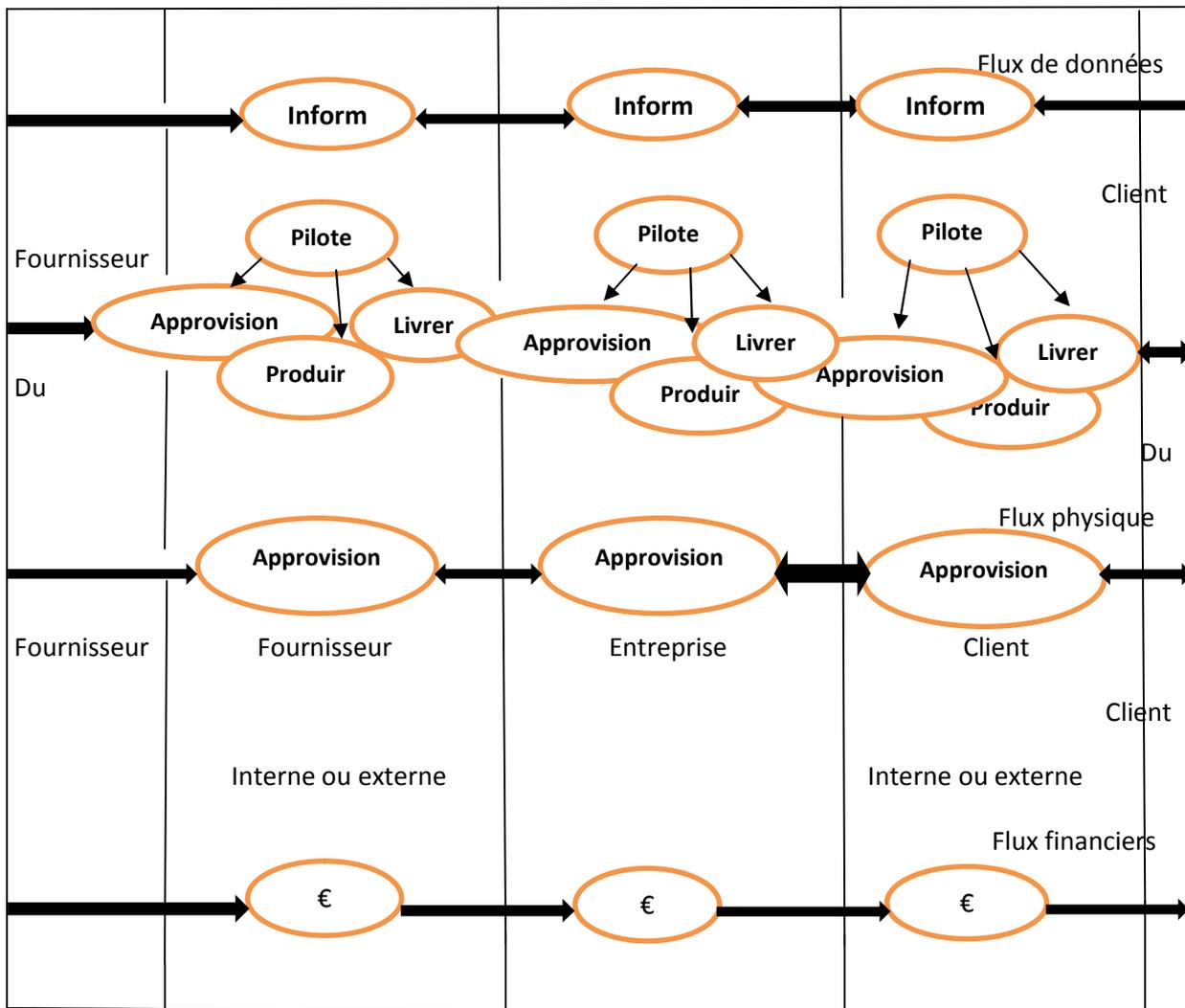
La deuxième vision centre la chaîne de logistique sur l'entreprise principale **VINCENT GIAD** précise que la supply chain est « considéré par certains théoriciens managers comme un argument de vente de consultant, ce concept a pour principal intérêt l'analyse et la résolution de problèmes interdépendants, le plus souvent traités de manière indépendante à la fois pour des raisons organisationnelle (périmètre de responsabilité lié au service) et intellectuelles (réduction cartésienne de la complexité). Par ailleurs liées. »

La figure 01-01 offre une lecture de la chaîne logistique (supply chain), où la satisfaction du consommateur est le résultat de performance d'un enchaînement de processus, allant des fournisseurs aux clients, dépassant donc les frontières juridique de l'entreprise. Cette figure illustre les enchaînements des flux physiques et informationnels et souligne l'interdépendance de processus et celle des décisions, avec une vision globale des problèmes.

⁷ *HAMMAMI Abdelkader, modélisation technico-économique d'une chaîne logistique dans une entreprise, thèse pour l'obtention du grade de docteur en génie industriel, 2003, page 24.*

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

La figure 01-01 : La chaîne logistique



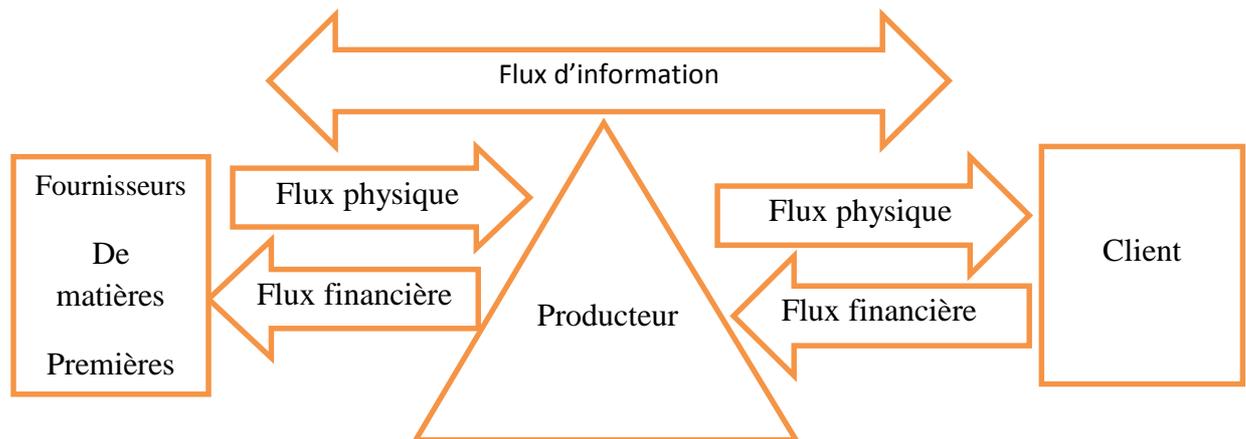
Source : GIARD Vincent, idem, page 43.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

1.2.2. Les flux de la chaîne logistique

On peut distinguer trois flux traversant une chaîne logistique : flux d'informations, physiques et financières⁸ et ces flux seront présentés dans la figure suivante :

La Figure 01-02 : Modélisation Des Flux D'une Chaîne Logistique



Source : MERZOUK Salah Eddin, problème de dimensionnement de lot et de livraison : application au cas d'une chaîne logistique, thèse pour l'obtention du grade de docteur en automatique et informatique, université de technologie de Belfort, 2007, page 14.

a. Les flux d'information : Le flux d'information représente l'ensemble des transferts ou échange de données entre les différents acteurs de la chaîne logistique. Il s'agit en premier lieu des informations commerciales, notamment les commandes passées entre clients et fournisseurs, une commande comprend généralement la référence de produit, la quantité commandée, la date de livraison souhaitée et le prix éventuellement négocié lors de la vente, mais les entreprises s'échangent aussi des informations plus techniques, paramètres physiques du produit, gamme opératoire, capacités de production et éventuellement de transport, information de suivi des niveaux de stock. Ces derniers sont de plus en plus réclamés par les clients qui souhaitent connaître l'état d'avancement de fabrication de leur produit.

Le flux d'information est de plus en plus en grâce aux progrès des techniques d'informations et de communication (TIC). Toutefois, le développement des flux d'informations au sein de la chaîne logistique trouve ses limites dans le besoin de confidentialité entre acteurs.

⁸ François M-Julien, planification des chaînes logistiques : modélisation du système décisionnel et performance, thèse pour l'obtention de grade de docteur en productique, l'université bordeaux I, 2007, page 33.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

b. Les flux physiques : le flux physique est constitué par le mouvement des marchandises transportées et transformées depuis les métiers premiers jusqu'aux produits finis en passant par les divers stades de produit semi-fini. Il justifie l'organisation d'un réseau logistique, c'est-à-dire les différents sites et les espaces de stockage nécessaires pour pallier les aléas et faire tampon entre deux activités successives.

L'écoulement de flux physique résulte de la mise en œuvre des diverses activités de manutention et de transformation des produits quel que soit leur état. Le flux physique est généralement considéré comme étant le plus lent des trois flux.⁹

c. Les flux financier : le flux financier concerne la gestion pécuniaire des entreprises, ventes des produits, achats de composant ou de matières premières, mais aussi des outils de production, de divers équipement, de la location ... et bien sûr du salaire des employés,¹⁰

Le flux financier est géré d'une manière centralisée dans l'entreprise par le service financier, en des relations avec les diverses fonctions, achat, production et commercial sur long terme.

1.2.3. La structure de la chaîne logistique :

La structure d'une chaîne logistique est liée à la nature et des objectifs souhaités, lors de la conception, plusieurs structures ont été développées, du point de vue flux physique, elles peuvent classer en quatre types :¹¹

a. Structure divergent :

Une chaîne est dite divergente si un fournisseur alimente plusieurs clients ou un réseau de magasins.

b. Structure convergente :

Une chaîne est dite convergente si un client est alimenté par plusieurs fournisseurs de différents réseaux de distribution, cette structure est également présente dans les réseaux d'assemblage.

⁹ MERZOUK Salah Eddin, *op-cit*, page 13.

¹⁰ Français M-Julien, *op cit*, page 34.

¹¹ MERZOUK Salah Eddin, *op cit*, page 15.

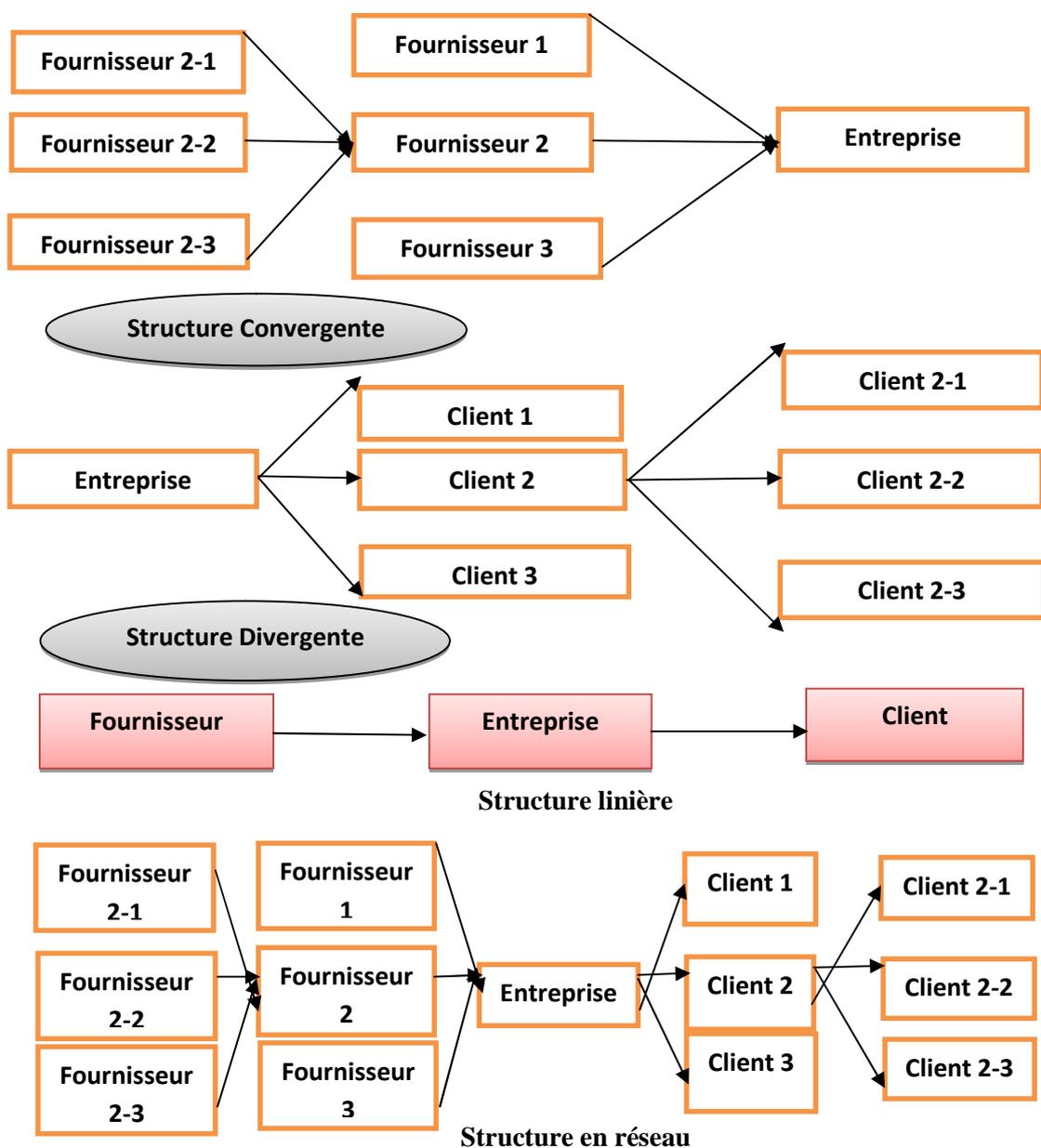
c. Structure en réseau :

C'est la combinaison des deux structures précédente, elle peut être assimilée au réseau informatique (centralisation et distribution).

d. Structure séquentielle ou linéaire :

Chaque entité de la chaîne alimente une seule autre entité en aval. Dans cette figure, on va voir les différentes structures des chaînes logistiques qui sont comme suit :

La Figure 01-03 : Différentes structures des chaînes logistiques



Source : MERZOUK Salah Eddin, *op-cit*, page 16.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

Une structure purement convergente signifie l'absence de réseaux de distribution pour la vente des produits.

De même, une structure purement divergente est improbable, car cela signifierait que le produit fini ne découle que d'un fournisseur amont.

Généralement, la typologie d'une chaîne logistique est donc le type réseau, avec des ramifications plus ou moins grandes.

Ainsi certaines chaînes logistiques peuvent s'avérer très étendues, en particulier pour des produits complexes, une entreprise peut ainsi se trouver en rapport avec plusieurs fournisseurs, pour les grands réseaux, le classement des acteurs de la chaîne se fait en deux catégories :

Les membres essentiels (acteurs industriels majeurs contribuant à l'élaboration du produit) et **les membres secondaires** (consultant, banque, partenaires de recherche,...) pour la recherche de performance, ces auteurs proposent alors de se concentrer sur les membres essentiels seulement et même sur certaines relations uniquement, notamment les relations avec les fournisseurs des composants critiques. On peut restreindre le réseau à optimiser.

1.2. Les processus de la chaîne logistique

Le processus est l'ensemble d'activités corrélées ou interactives qui transforme les éléments d'entrée en élément de sortie. Dans une chaîne logistique, plusieurs processus se combinent et se complètent afin de fournir un bien au consommateur final. Ces processus varient selon les secteurs d'activité de l'entreprise et mettent en relation un maillon avec un autre ou avec plusieurs maillons de réseau. Les processus clés de la chaîne logistique peuvent être catégorisés en cinq macros processus¹² : la planification, la production, l'approvisionnement, la distribution, la gestion des retours.

1.3.1. La planification :

Elle est un processus ayant pour but l'organisation des autres processus de la chaîne logistique. Il porte généralement sur trois activités fondamentales : la prévision de la demande, la gestion du stock et la planification de la production.

¹² TOUNSI Jihen, *modélisation pour la simulation de la chaîne logistique globale dans un environnement de production PME mécatronique*, thèse pour l'obtention du grade de docteur en génie industriel, université de Savoie, 2009, Page 36.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

1.3.2. La production :

Elle représente l'ensemble des activités nécessaires pour réaliser le produit, le fabriquer et le stocker. Il se base essentiellement sur la conception du produit et la gestion de la production et des services.

1.3.3. L'approvisionnement :

Elle est définie à travers les activités nécessaires pour récupérer de la matière première afin de fabriquer le produit.

1.3.4. La gestion des retours :

Elle est un processus récent dans le modèle prenant en compte toutes les activités nécessaires pour gérer le retour du produit par les clients ou par un autre maillon du réseau. On a constaté que la chaîne logistique s'étend du premier des fournisseurs jusqu'aux clients ultimes, les consommateurs. Cette vision est très intéressante du point de vue conceptuel, car elle fait prendre conscience à toute entreprise qu'elle s'inscrit dans des flux qui la dépassent même les frontières de ses clients et fournisseurs directs. Toutefois, dans la mesure où les fournisseurs ont eux-mêmes leurs propres fournisseurs et les clients sont souvent fournisseurs d'autres clients, la chaîne devient très étendue et par conséquent très difficile à gérer.

En plus, toute entreprise se trouve impliquée dans une chaîne logistique internationale. Il s'avère ainsi, qu'il est indispensable de préciser les frontières de toute chaîne logistique dans laquelle l'entreprise concernée est impliquée pour pouvoir assurer sa gestion.

Section 2 : La gestion de la chaîne logistique

L'intérêt de la chaîne logistique résulte d'une vision globale de l'entreprise. Les gains espérés par une entreprise qui s'intéresse sur toute la chaîne logistique sont importants. D'où l'intérêt de dépasser les frontières de l'entreprise et d'intégrer tous les partenaires : clients, fournisseurs, distributeurs..., de manière à ce que la marchandise soit produite et distribuée selon la quantité requise, au bon moment dans le but de satisfaire le besoin de client. Cette gestion couvre tous les horizons de décision à savoir les longs, moyens et courts termes.

Cette section traite avec plus d'intérêt le concept du supply chain management, ses apports pour les entreprises, son domaine d'activité et les différents niveaux décisionnels qui sont rattachés.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

2.1. Définition de supply chain management(SCM) ;

La gestion de la chaîne logistique a donné lieu à plusieurs définitions :

« La gestion d'une chaîne logistique est un ensemble d'approches utilisées pour intégrer efficacement les fournisseurs, les producteurs et les distributeurs, de manière à ce que la marchandise soit produite et distribuée à la bonne quantité, au bon endroit et au bon moment dans le but de minimiser les coûts et d'assurer le niveau de service par client »¹³

« Faire du supply chain management signifie que l'on cherche à intégrer l'ensemble des moyens internes et externe pour répondre à la demande des clients. L'objectif est d'optimiser de manière simultanée et non plus séquentielle l'ensemble des processus logistique »¹⁴

Le CSCMP (council of supply chain management professionnels) définit le SCM comme étant : « le management logistique est cette partie du supply chain management qui prévoir, met en place et maîtrise de façon efficiente les flux, les contre-feux et les stocks de marchandise, ainsi que les services et les informations associées, leur point d'origine à leur point de consommation, de façon à satisfaire les exigences des clients. »¹⁵

2.2. Le rôle du SCM au sein de l'entreprise :

Les activités du SCM s'intègrent dans toute la vie de l'entreprise. Elle met l'accent sur la satisfaction du client, la flexibilité et la diminution des gaspillages de temps et des matières (diminution des coûts).¹⁶

2.2.1. Repenser les processus :

Cette tâche se fait par deux manières, le recentrage sur le cœur de métier et l'organisation transversal et la mise en commun des informations :

a. Recentrage sur le cœur de métier : c'est le premier domaine d'activité dans une entreprise à partir duquel elle s'est développée et dans lequel ses compétences sont indiscutables, c'est son domaine d'activité stratégique.

On distingue trois processus qui modulent les activités principales de l'entreprise :

- Les processus critiques : qui concerne l'amélioration envisagé, rassemblent les activités de l'entreprise reliant les fournisseurs aux clients ;

¹³ HAMMAMI Abdelkader, *op cit*, page 34.

¹⁴ Français M-julien, *op cit*, page 31.

¹⁵ Pierre Medan, Anne Gratacap, *op ci*, page 15.

¹⁶ André Marchal, *logistique globale, supplychain management, édition ellipses, paris, 2006, page 26.*

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

- Les processus de support : contribuant efficacement au fonctionnement les processus critique ;

- Des processus de management¹⁷ correspondent à la détermination d'une politique et d'une stratégie pour l'organisation et au pilotage des actions mises en œuvre pour atteindre ses objectifs.

Dans le but de rationalisation, cette réflexion amène les entreprises à externaliser les activités annexes faisant partie de processus de support. Afin de se recentrer sur son cœur d'activité et à confier à des spécialistes des autres fonctions.

b. L'organisation transversale et la mise en commun des informations : si l'entreprise décide de conserver toute ses activités, considérant qu'elle est même tiré de chacune une valeur ajoutée. L'examen du fonctionnement de l'entreprise va permettre de repérer les processus principaux, et ensuite de mettre tout en œuvre pour pouvoir travailler ensemble dans chacun de ses processus. En règle générale, cela passe par l'installation d'outil de communication puis d'outils d'aide à la gestion.

2.2.2. Elargissement de la vision stratégique

L'élargissement de la vision stratégique se réalise par deux visions, vers l'aval et l'autre vers l'amont :

a- La vision vers l'aval : Si les consommateurs sont devenus exigeants et si le client est souvent le cœur de la stratégie des entreprises, la satisfaction du client est difficile à obtenir dans certains secteurs du fait de la complexité du circuit de distribution, de la diversité des références produits et de la personnalisation extrême attendue par les clients.

b- La vision vers l'amont : pour en venir au versant fournisseur, on distingue trois points dont l'implantation de stratégie SCM est à l'origine :

- La rationalisation des achats ;
- La dynamisation du marché des fournisseurs ;
- La baisse des niveaux de stocks dans l'entreprise et sur l'ensemble de la chaîne ;

¹⁷<http://Www.Commentcamrche.Net/contents/qualite/Processus.php3.04/05/2017>.

2.3. Les tâches dédiées au service SCM :

Le SCM intervient dans l'entreprise dans les domaines suivants¹⁸:

2.3.1. Gestion des entrepôts

La gestion des entrepôts a pour mission de :

- Contrôler le mouvement et le stockage des matières dans le magasin.
- Appliquer une approche globale des systèmes pour concevoir et manager le flux complet des informations, des matières et des services-matières premières, fournisseurs, usines, entrepôts et en final le client.
- Contrôler le mouvement des produits dans l'entrepôt.
- Fournir et transformer les intrants en produits et services et les lier au réseau de distribution et aux fournisseurs de services locaux qui personnalisent le produit.

2.3.2. Gestion du transport

Elle a pour rôle de :

- Gérer les opérations de transport.
- Maximiser le remplissage des véhicules tout en réduisant les coûts de fret.
- Assurer une utilisation efficace des ressources de transport tout en répondant aux besoins du client.
- Réconcilier les demandes de transport et les ressources en véhicules.

2.3.3. Distribution

Il s'agit ici de :

- Déplacer les produits, généralement les produits finis et les pièces de service d'une organisation, du fabricant ou du distributeur jusqu'au client.
- Transférer les biens et les services des fournisseurs de matières premières et des producteurs jusqu'aux utilisateurs finaux ou aux consommateurs
- Choisir les modes de transport en recherchant un compromis entre les coûts et les bénéfices

¹⁸Modèle de compétences des responsables de chaîne logistique, projet de recherche entrepris par les futurs leaders 2009.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

- Appliquer la technique de transbordement quand on apporte des produits à un centre de distribution pour une réexpédition immédiate.
- Eclater les chargements de produits homogènes dans des quantités plus petites et plus appropriées au dégroupage.
- Consolider plusieurs articles dans des unités plus grandes pour réduire les manutentions, par exemple en conditionnant les articles dans des boîtes palettisables.

2.3.4. L'optimisation de la chaîne logistique :

L'optimisation d'une chaîne logistique se fait par l'optimiser tous les composants de la supply chain qui permet à une entreprise de gérer efficacement le cycle qui conduit de la conception à la commande et à la livraison. Un seul objectif, livré aux clients, en temps et en heure, des produits de qualité et meilleur prix¹⁹.

2.4. Les niveaux décisionnels du SCM :

La prise de décision est un acte essentiel dans la vie d'une entreprise. Elle constitue une préoccupation constante que l'on retrouve à tous les moments de la vie de celle-ci, elle a différents niveaux de son organisation, la décision un choix portant sur :

- La détermination des objectifs (part de marché, résultat, effectif,...) ;
- La détermination d'une position par rapport à un problème posé à l'entreprise (partenariat, mode d'organisation, ou de direction) ;
- La mise en œuvre des ressources (recherche et acquisition de nouvelles ressources, modification de leur allocation, extension et localisation).

Toutes ces décisions n'ont ni la même incidence, ni la même fréquence et ne font pas l'objectif de traitement. Elles étaient classées traditionnellement en trois²⁰ niveaux selon leur portée temporelle²¹, les décisions stratégiques, tactiques et opérationnelles.

¹⁹ <http://www.Cat-logistique.com/optimisation.Htm.04/05/2017>.

²⁰ Ali Mehrabikouski, *partage d'information dans la chaîne logistique*, thèse pour l'obtention du grade de docteur en génie informatique, institut science appliquées de Lyon, 2008, page 23.

²¹ François M-Julien, *op-ci*, page 19.

2.4.1. Les décisions stratégiques :

Les décisions stratégiques ont une influence importante sur la position concurrentielle de l'entreprise et elles conditionnent sa viabilité à long terme. Généralement, ces décisions sont prises au plus haut niveau de la hiérarchie. Elle implique un engagement à long terme de toutes les entités des acteurs de la chaîne logistique. Ces décisions sont souvent prises au stade initial de la structuration et de la configuration de la chaîne logistique elles déterminent les solutions admissibles des niveaux tactiques et opérationnels. Ce sont des décisions qui portant quatre catégories suivantes :

- La partie objective stratégique : il s'agit de déterminer les objectifs pour l'ensemble des parties prenantes (partenaire) ;
- La partie design, conception ou configuration ; il s'agit de déterminer la structure de la chaîne, dans sa topologie, la sélection des parties prenante (choix des fournisseurs, sous-traitant, etc.) ;
- La partie de développement de l'avantage compétitif ; il s'agit d'analyser comment la gestion de la chaîne logistique peut développer ou améliorer la compétitivité des entreprises partenaire ;
- La partie d'évolution historique ; qui se focalise sur l'évolution des stratégies des entreprises en matière de chaîne logistique.

2.4.2 Les décisions tactiques :

Les décisions tactiques considèrent le moyen terme comme horizon d'action. L'objectif est de consolider les décisions stratégiques prises ou particulièrement sur la circulation des flux physiques à travers la structure de la chaîne logistique. Elles concernant la planification de la production et de la distribution. Ces décisions se basent sur des données de prévision.

Il existe quatre catégories :

- La partie de développement des relations inter-entreprises, que celle-ci soient horizontales ou verticales ;
- La partie gestion des opérations intégrée, c'est-à-dire la gestion des activités des entreprises pour garantir l'efficacité globale de la chaîne logistique ;
- La partie des systèmes collectifs de transport et de distribution ;
- La partie développement de systèmes d'information qui cherche à améliorer l'échange d'information dans le cadre des objectifs stratégiques ;

2.4.3. Les décisions opérationnelles :

Ces décisions assurent à court terme la gestion des moyens et le fonctionnement quotidien de la chaîne logistique. Il nécessite des données et des informations précisées pour établir les programmes des livraisons et de transport. Il est important de signaler que la prise de ses décisions doit tenir compte du facteur social dans la mise en œuvre de la stratégie concurrentielle de l'entreprise.

On distingue quatre catégories de fonctions dans lesquelles la gestion de la chaîne logistique intervient :

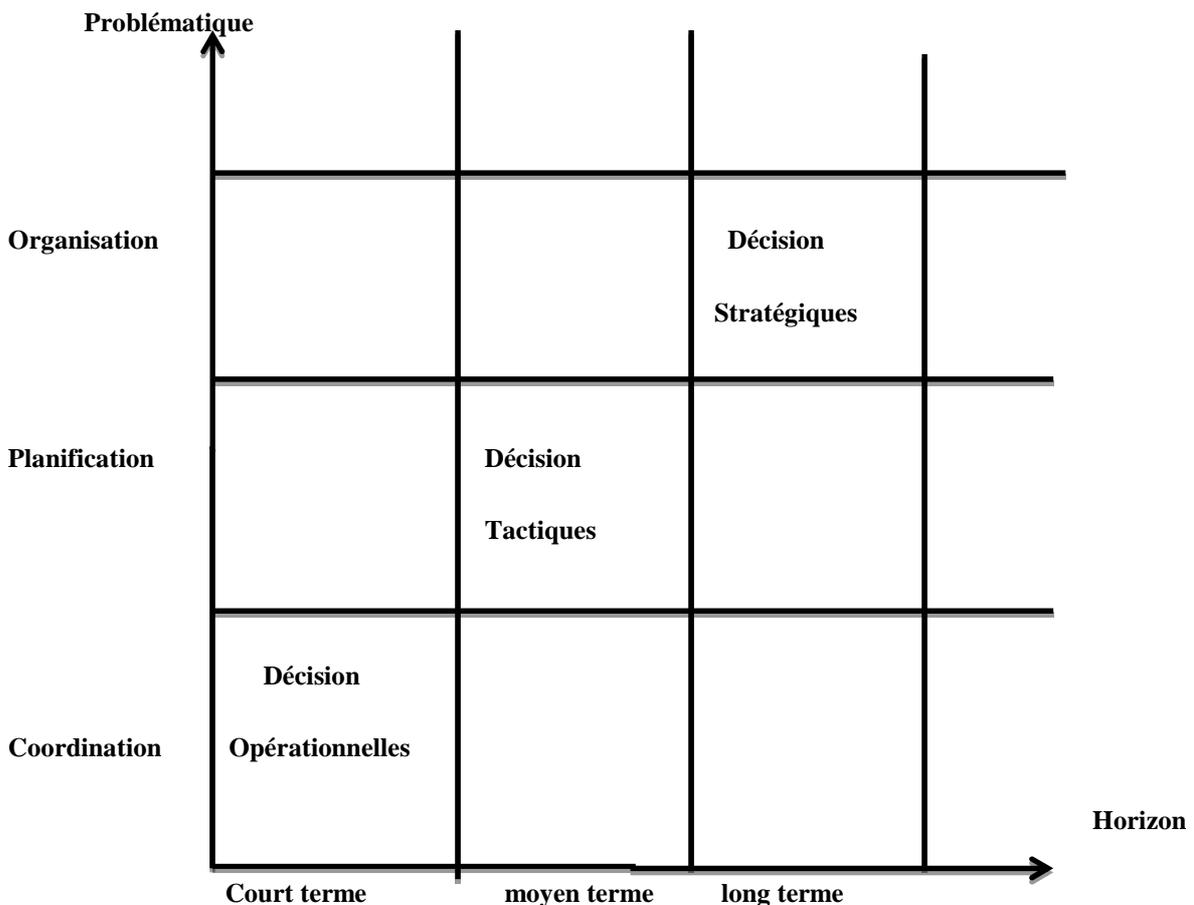
- La partie contrôle et gestion des stocks et des flux physiques ;
- La partie coordination de la planification de la production ;
- La partie spécification du partage des informations opérationnelle ;
- La partie développement d'outils de pilotage opérationnel.

La figure 01-04 permet de mettre en correspondance les types de problématique dans une chaîne logistique, la nature des décisions et l'horizon temporel. La conception de la chaîne logistique engage des décisions stratégiques et s'inscrit dans le long terme. Dans le moyen terme, il s'agit de traiter le problème de planification qui exige des décisions tactiques.

Enfin, au court terme, le problème consiste à coordonner les activités entre les acteurs de la chaîne logistique.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

La Figure 01- 04 : Correspondance entre problématique de chaîne logistique-nature de décision



Source : HAMMAM Abdelkader, *op-cit*, page 35.

On a constaté que l'enjeu de SCM est d'optimiser le fonctionnement de la chaîne logistique, améliorer les délais, augmenter la qualité de service, etc. ces objectifs sont ceux de tout directeur logistique ou responsable supply chain.

Mais tout projet visant à améliorer l'efficacité d'une organisation, quel que soit son périmètre (approvisionnement, stocks de matières premières, entreposage, production, transport gestion des retours, etc.) nécessite un préalable : il faut savoir mesurer avant d'optimiser et c'est bien souvent la mesure et ses évolutions qui fourniront les axes et les pistes d'action.

Section 03 : Mesurer et piloter la performance de la SCM

Mesurer la performance logistique est un élément essentiel dans la préservation ou l'amélioration d'un avantage concurrentiel. De plus mesurer permet d'établir une relation de confiance entre les maillons de la SC et permet que toutes les entreprises en réseau, d'un bout à l'autre de la SC, puissent collaborer d'une manière productive à des bus mutuellement bénéfique.²²

Il est nécessaire de concevoir et de piloter un système de mesure des performances d'une SC pour deux raisons principales : faire un reporting²³ périodique au management et à la direction générale, avoir un outil de management interne de tous les collaborateurs du domaine, ainsi que tous ceux qui sont en interface fréquente avec la fonction.²⁴

3.1 Les approches de la mesure des performances Supply Chain

Tout d'abord, il faut rappeler un principe fondamental : il ne peut exister un système de mesure de performance standard et donc unique, qui serait ainsi plaqué sur toute situation d'entreprise. En effet, un tel système dépendra de l'organisation supply chain choisie, de la répartition des missions et responsabilités définies dans l'organigramme.

Nous proposons ci-dessous des approches qui ont été développés indépendamment, et qui répondent mieux à notre objet. Il s'agit de système de mesure des performances suivantes :

3.1.1 Balance Scorecard :

Aux Etats-Unis, la Balance Scorecard (BSc) a été promu au début des années 90 par Robert Kaplan et David Norton. S'appuyait sur une critique des outils de pilotage traditionnels, trop centrés sur les seules indicateurs financiers, il cherche à promouvoir un choix d'indicateur plus cohérents avec la stratégie de l'entreprise.²⁵

²²Alexandre K. Samii ; *Stratégies logistiques : fondements, méthodes, applications* ; Edition ; 2^e Ed ; Paris ; 2001 ; p. 24

²³Reporting : le processus de remontée d'informations de différentes entités de l'organisation vers la direction générale. Le terme désignation parfois la nature des informations ainsi transmises

²⁴BAGLIN Gérard et alii ; *op. cit* ; p.765

²⁵Françoise Giraudalii ; *Contrôle de gestion et pilotage de la performance* ; Edition Gualino éditeur ; 2^{eme} Edition ; Paris ; 2004 ; pp. 99-100.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

Les Balances Scorecards sont conçues pour fournir un système d'information globale aux dirigeants et suivent un nombre limité d'indication en relation directe avec les objectifs stratégiques de l'entreprise.

Au départ cet outil n'a pas été conçu spécifiquement pour le suivi des performances d'une supply chain, mais il présente l'intérêt de suggérer une architecture adaptée.²⁶

Comme l'indique le nom de l'outil, l'objectif est d'offrir une vision équilibrée (balance de la performance, c'est-à-dire non limité à un seul élément financier. Ainsi, quatre domaines en interrelation peuvent être mis sous contrôle et proposer dans la logique de cette approche :

a- Perspective financier :

- Coûts de fabrication.
- Coûts de stockages [tout niveau].
- Coûts d'acquisition.

b- Perspective client :

- Livraison dans les délais
- Délais de traitement des commandes clients
- Coûts de qualité des livraisons

c- Processus interne :

- Respect du programme de production
- Cycle de fabrication moyen
- Suivi des erreurs de prévision
- Taux de couverture des stocks

d- Innovation- croissance :

- Cycle de développement des nouveaux produits
- Economie de conception générée par Co-développement avec les fournisseurs.
- Nombre de nouveaux projets acceptés.

Du point de vue de l'efficacité, cette approche considère la supply chain essentiellement comme un centre de coût, ce qui limite la livraison. En revanche, la focalisation sur les

²⁶ BAGLIN Gerard et alii ; op-cit. p. 769.

processus et les systèmes d'innovation met bien l'accent sur l'efficacité et les démarches d'amélioration.²⁷

3.1.2 L'approche ABC [Activity Based Costing]:

Cette approche a été développée initialement pour une cohérence à certaines données comptables en les reliant entre elles autour du concept d'activité. La méthode consiste à éclater les activités de l'entreprise en tâches individuelles et coûts élémentaires, avec évaluation des ressources estimées pour chacune, puis à faire des regroupements selon des logiques de processus.

Ainsi, le domaine couvert par la supply Chain, par nature transversal, se prête bien à cette démarche. Par exemple, il est très pertinent d'évaluer un coût total de traitement d'un client (depuis la demande d'information initiale jusqu'à la phase poste-livraison et après-vente.²⁸

3.1.3 Le modèle SCOR :

Ce modèle de mesure de performances a été développé par des professionnels de la supply Chain. Il définit une démarche, des processus, des indicateurs et les meilleures pratiques du moment pour représenter, évaluer et diagnostiquer la supply Chain,²⁹ et présente l'intérêt de constituer une sorte de langage commun entre les professionnels.

Le modèle SCOR met l'accent sur les besoins de pilotage de supply Chain. Il fournit un certain nombre d'indicateurs de performance orientés vers les résultats, et des éléments d'efficacité orientés vers les coûts et les cotations des capitaux engagés de façons agrégées, le modèle SCOR s'organise autour des quatre dimensions suivantes :

- a- Fiabilité des performances commerciales :
 - Respect des délais de livraison
 - Taux de service
 - Taux de conformité
- b- Flexibilité/Réactivité :
 - Délais de réponse de la SC

²⁷ BAGLIN Gérard et alii ; *op. cit.* p. 770.

²⁸ BAGLIN Gérard et alii ; *op. cit.* p. 770.

²⁹ Jhon Paul et Jean-Jacques LA VILLE : « Le modèle SCOR, vecteur d'excellence de la supply chain », in *supply chain magazine*, n° 13, mars 2007, p. 96.

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

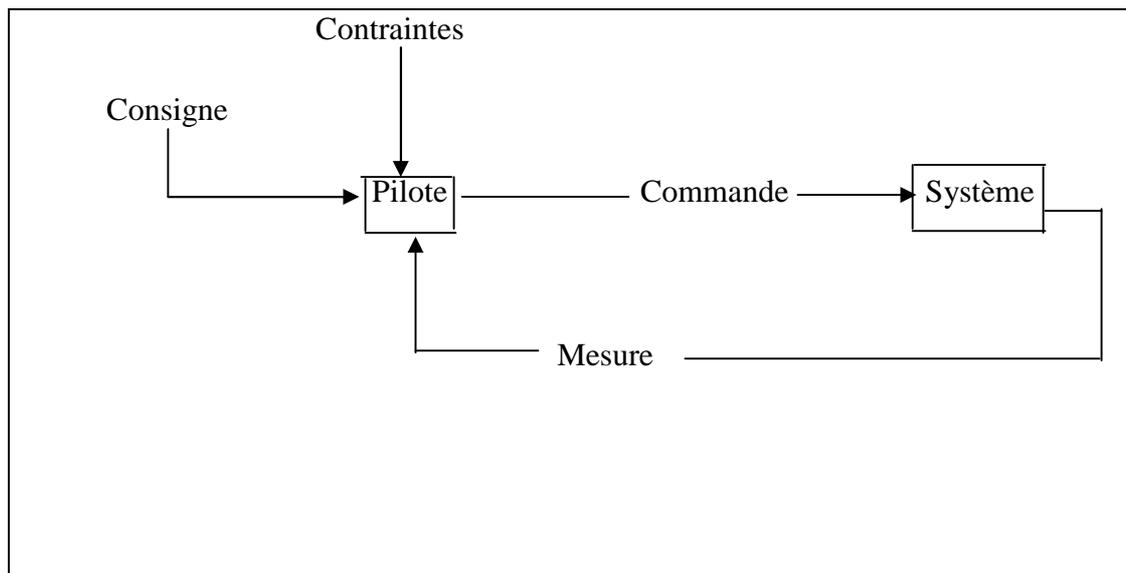
- Flexibilité de production
 - Délais de traitement des litiges et retours client
 - Délais de réparation
- c- Coût de la supply chain :
- Cout total incluant de façon plus détaillée : cout de traitement des commandes clients, cout d'acquisition des matières, couts de stocks, etc.
 - Cout de traitement et de répartition des retours clients et litiges qualité.
- d- Rotation des capitaux engagés :
- Conditions de règlement fournisseur
 - Condition de règlement client
 - Valeur ajoutée par employé.

3.1.4 Le tableau de bord de SCM :

De manière traditionnelle, le lecteur de l'indicateur de gestion s'établit à travers un tableau de bord. Bouquin (2001) définit le tableau de bord comme « un instrument de contrôle et d'action correctrice dans lequel un ensemble d'indicateurs peu nombreux (cinq à dix) (sont intégrés) pour permettre aux gestionnaires de prendre connaissance de l'état et de l'évolution des systèmes qu'ils pilotent et d'identifier les tendances qui les influenceront sur un horizon cohérent avec la nature de leurs fonctions ».

En effet, le tableau de bord fournit au pilote toutes les informations nécessaires pour prendre les décisions adéquates. Plus généralement, dans l'environnement d'entreprise, le manager conduit son système en fonction de son objectif ou de sa consigne. Il est soumis à un certain nombre de contraintes internes et externes. De son côté, le système subit des perturbations. Le pilote prend ses décisions, les corrige et les ajuste en fonction des informations transmises par son système de mesure : le tableau de bord (A. Fernandez, 2005).

Figure 01-05 : Système de mesure : le tableau de bord



Source : A. Fernandez, 2005 p, 424,423

Le tableau de bord se caractérise par sa :

- Simplicité et clarté : il peut posséder qu'un nombre limité d'indicateurs (4 à 5) ;
- Pertinence : il ne peut contenir que les indicateurs relatifs aux responsabilités de son utilisateur ;
- Facilité : les sources de données doivent être existantes et fiable, avec des délais de traitement courts.³⁰

Conclusion

Au long de ce chapitre, on a constaté que l'efficacité de la chaîne logistique est devenue un enjeu majeur pour les entreprises car elle est à la fois générateur d'économies de coût et facteur de différenciation par rapport à la concurrence en termes de réactivité et de service client, ce qui est le noyau pour assurer la différence face à la concurrence.

Par générateur d'économies de coût, la supply Chain intervient dans la réduction des stocks, utilisation rationnelle des capacités, tels les circuits d'approvisionnement et de distribution, ce qui génère des coûts remarquables à l'entreprise appliquant la supply Chain, et place l'entreprise en position de force par rapport à ses concurrents.

³⁰ Etude d'un projet innovant au sein de la supply chain « Yimiao Wang », 23 mai 2013.

Chapitre II :

Les stocks et la gestion des stocks

Introduction

Les stocks, pour une entreprise, permettent de faire une confrontation entre l'offre et la demande parce que son objectif primordial est de satisfaction des clients.

L'entreprise est dans l'obligation de livrer ses clients, dans les meilleurs délais, cela par une optimisation des temps d'attente, d'où vient l'importance de disposer d'un stock.

Ce chapitre est consacré à la présentation des généralités sur les stocks et leurs gestions. Dans la première section, nous présentons des notions sur les stocks, dans la deuxième section, nous exposons les méthodes de gestion des stocks, enfin, dans la troisième section, nous développerons la notion d'inventaires.

Section1 : Notion de stock

Dans un premier temps, il est nécessaire de définir les stocks, leurs différents types et leurs rôles dans l'entreprise.

1.1. Définition du stock :

Ce sont des biens acquis ou créés nécessitant leur mise en magasin. Pour être plus claire, on énumérera ces quelques définitions :

Le stock est un ensemble des biens qui interviennent dans le cycle d'exploitation de l'entreprise pour être :

- Soit vendu en l'état (marchandise) ou au terme d'un processus de production à venir (produits intermédiaires, finis ou résiduels) ou en-cours (en-cours de production) ;
- Soit consommés au premier usage (matières premières).

Chaque stock permet d'alimenter les utilisateurs, au fur et à mesure de leur besoin, sans leurs imposer les délais et les coûts d'une fabrication ou d'une livraison par les fournisseurs, il doit appartenir à l'entreprise, et celle-ci doit en être propriétaire au moment de l'inventaire.

« Le stock est une provision de produits en instance de consommation »¹

« Le stock est l'ensemble des articles détenus par l'entreprise »²

¹Pierre ZERMATI : *Pratique de la gestion des stocks*, édition DUNOD, Paris 2001, page 5.

²George Javel : *Organisation et gestion de la production*, 2eme édition DUNOD, Paris 2000, page 103.

➤ Parmi les articles stockés, on peut citer :

- Les marchandises : sont des produits achetés pour être revendus en l'état ;
- Les matières premières : sont des produits qui servent de base à la fabrication ;
- Les matières consommables ; sont des produits qui concourent directement ou indirectement à la fabrication ;
- Les produits finis : produits fabriqués, prêts à la vente.

Le stockage, ou entreposage, est l'action d'entreposer, c'est-à-dire de placer à un endroit identifié des objets ou des matières dont on veut pouvoir disposer rapidement en cas de besoin.

Ces besoins seront à satisfaire au bon moment, dans les bonnes quantités et d'une manière permettant la bonne utilisation du stock. Si l'on n'est pas capable de satisfaire un besoin à l'aide du stock correspondant, on parle de rupture de stock.

Pour éviter cette rupture l'entreprise doit établir une bonne gestion de stock pour répondre correctement aux besoins.

Il est possible de distinguer trois finalités pour un stock :

- Stock de transaction ; pour optimiser les coûts de transaction et les coûts de stockage.
- Stocks de précaution : pour éviter la rupture de stock.
- Stock de spéculation : pour profiter des mouvements de prix.

1.2. Typologies des stocks :

Il existe plusieurs types de stock :³

a) Stocks matière première :

Se sont en général achetés à l'extérieur par l'entreprise et sont destinés à entrer dans la composition du produit final, après avoir subi une ou plusieurs transformations.

b) Stocks des encours :

C'est les stocks qu'on retrouve entre les différentes phases de l'élaboration des produits (entre les machines).

³ ANNE Gratacap et PIERRE Médan, *management de la production*, 3^{ème}, Dunod, Paris, 2009, P.126

c) Stocks des produits finis :

Ils représentent les articles qui ont subi entièrement leurs transformations au cours du processus de production, et qui sont prêts pour l'utilisation.

d) Stocks des produits semi-finis :

Ce stock regroupe les ensembles prêts au montage, les recharges ou les accessoires fabriqués par l'entreprise, pour la fabrication ou la vente.

e) Stocks des marchandises :

Ce sont tous les produits achetés en vue de les revendre à l'état même.

f) Stocks d'emballages vides :

Ce stock est constitué de : palettes, cartons...

g) Stocks des déchets :

Ce sont des rebuts de fabrication (copeaux de bois, d'acier...).

h) Stock de pièces de rechange et accessoires :

Ce sont des accessoires aux produits principaux nécessaires à la vente ou à l'après-vente.

i) Stock de pièces de maintenance des machines et des consommables :

Ces pièces n'interviennent pas dans la production du produit fini mais permettent l'entretien et la réparation des machines. Les consommables de bureau rentrent également dans cette catégorie.

1.3. Niveau des stocks :

On distingue plusieurs niveaux de stock:⁴

a) Le stock de sécurité :

Il s'agit du niveau du stock nécessaire pour pallier aux aléas que pourra subir un article.

Sauf surconsommation ou retard fournisseurs, ce stock n'est pas entamé et le système d'approvisionnement va chercher à conserver un niveau de stock toujours supérieur à cette valeur.

b) Le stock maximum :

Au moment où chaque commande arrive à la disposition de l'entreprise, le niveau de stock atteint représente le stock maximum.

Ce niveau constitue une limite supérieure ou delà de laquelle le stockage devient inutile et coûteux.

⁴ P.ARNOLD et J.RENAUD « capacités, stocks, prévisions », édition Afnor France 2002.

$$\text{Le stock maximum} = Q+S$$

Q : Quantité maximum

S : Stock de sécurité

c) Le stock d'Alerte (niveau de passation de la commande):

C'est la quantité qui détermine le déclenchement de la commande, en fonction de délai habituel de livraison.

d) Le stock minimum :

C'est la quantité correspondant à la consommation pendant le délai de réapprovisionnement.

Donc.

$$\text{Stock minimum} = \text{stock d'alerte} + \text{stock de sécurité}$$

e) Le stock moyen :

Il s'agit du stock optimum susceptible de couvrir les consommations habituelles d'une entreprise donnée et découlant de son plan de charge.

En d'autres termes il s'agit du stock qui permet de gérer l'activité (cycle d'exploitation sans ruptures tout en garantissant l'approvisionnement normal de l'entreprise en fourniture de production ou de consommation, le plus faible possible).

$$\text{Le stock moyen} = (\text{stock initial} + \text{stock final})/2$$

f) Le stock disponible :

Il représente la quantité de produit qu'on a en stock, pour la déterminer on doit consulter les fiches de stock.

g) Le stock en commande :

C'est la quantité de chaque produit qui a été commandée mais non encore reçue. Pour l'obtenir on doit consulter les bons de commandes passés.

h) Le stock tampon :

C'est un stock de matière qui n'existe qu'au sein des services et qui a son propre suivi journalier.

i) Le stock mort :

C'est une partie des articles en stock qui n'a enregistré aucun mouvement dans les douze dernier mois, il est nommé ainsi parce qu'il ne bouge pas c'est-à-dire :

La quantité en début de période = la quantité en fin de période

On trouve aussi dans ce stock le stock périmé qui sera ensuite revendu par la direction des ventes après avoir constitué une commission de réforme.

j) Le stock physique :

C'est la quantité réellement détenue par l'entreprise.

k) Le stock dormant :

C'est la partie les articles en stock qui n'a enregistré que peu de mouvements de sortie dans les douze derniers mois.

1.4.Coûts de stock :

Les coûts liés à la gestion des stocks sont traditionnellement regroupés en plusieurs catégories :⁵

a) Le coût de possession de stock :

C'est l'ensemble des coûts issus du maintien d'un article en stock : coût d'immobilisation du capital, coût d'entreposage et coût de dépréciation du stock.

b) Le coût de passation de commande ou de lancement en fabrication :

Le coût de passation de commande comprend des coûts administratifs (frais de correspondance et de téléphone, les salaires et les charges sociales du personnel d'achat, etc.) et des frais de contrôle (contrôle quantitatif et qualitatif);le coût de lancement de fabrication

⁵PIERRE Zermati, FABRICE Mosellan, *pratique de la gestion des stocks, 7ème édition, DUNOD, Paris, 2005* P.130.

Chapitre 02 : Les stocks et la gestion des stocks

comprend les coûts de préparation du lancement, d'édition de l'ordre de fabrication, du temps de réglage des machines et du montage des nouveaux outils, etc.

c) Le coût d'acquisition :

Ce coût est composé, pour un article acheté, du montant des factures d'achat de l'article, majoré des frais d'approvisionnement, des frais de transport et des frais de manutention; pour un article fabriqué, le coût d'acquisition comprend la matière, la main d'œuvre directe, les frais généraux.

d) Le coût de rupture :

Il est égal au manque à gagner découlant de la non-satisfaction d'une commande, éventuellement augmenté de la perte liée à la détérioration de l'image de marque de l'entreprise (par exemple, baisse de la clientèle); ou du coût d'utilisation de moyens de livraison urgents, ou du coût de modification de l'ordonnancement.

e) Le coût d'achat :

Les entrées de marchandises en stocks sont valorisées au coût d'achat.

Coût d'achat = prix d'achat+frais sur achat des marchandises ou matière première

1.5.Le rôle des stocks dans l'entreprise :

Les stocks jouent le rôle de régulateur entre le flux d'approvisionnement et les flux d'écoulement. Son existence est liée à plusieurs raisons qui sont:⁶

- Les retards liés au retard et à la livraison ;
- Le risque de pénurie ;
- Les aléas liés aux cycles de production (arrêt ou dérèglement des machines) ;
- Un accroissement imprévu de la demande ;
- Jouer à terme sur une rarefaction du produit et donc une montée des prix.

⁶ ANNE Gratacap, PIERRE Médan, *op – cité*, p 130.

Toutes ces raisons poussent l'entreprise à constituer des stocks afin de répondre à ses besoins.

Un stock peut avoir des avantages et des utilités pour l'entreprise comme il peut avoir aussi des inconvénients.

1.6. Les avantages et les inconvénients d'un stock :

Parmi les avantages du stock, on cite :

- Il sert d'abord à éviter la pénurie.
- Achat en grande quantité pour bénéficier des réductions commerciales.
- Assure une consommation régulière d'un produit bien que sa production soit irrégulière.
- Satisfaire une demande imprévue.
- Stockage des produits coûteux dans un but spéculatif.

Les inconvénients sont :

- Les produits stockés demandent des surfaces de stockage.
- Ils demandent une protection contre les effets extérieurs (vol, incendie...etc.) qui représente des charges pour l'entreprise.
- C'est une immobilisation d'un capital qui ne rapporte rien et qui coûte cher.
- Les produits stockés vieillissent et ce phénomène peut les rendre impropres à la consommation (couleur ternie, oxydation).
- Malgré ces inconvénients, un stock reste utile et indispensable, et pour y remédier, il faut impérativement optimiser leur gestion afin d'en réduire les coûts.

Section 2 : Gestion des stocks

L'objectif de la gestion des stocks est de réduire les coûts de possession (stockage, gardiennage,...) et de passer les commandes, tout en conservant le niveau de stock nécessaire pour éviter toute rupture de stock, pouvant entraîner une perte d'exploitation préjudiciable.

Après avoir définie, dans cette section, la gestion des stocks ainsi que leurs utilités, nous allons exposer les différentes méthodes de gestion des stocks.

2.1. Définition de la gestion des stocks :

Lorsque l'on parle de la gestion des stocks, il s'agit proprement dit « de la tenue et de suivi » d'une quantité de marchandise dans un magasin. C'est une activité à deux branches : la gestion des mouvements de marchandise (entrées et sorties) et la gestion des réapprovisionnements.

Gérer un stock, c'est faire en sorte qu'il soit constamment apte à répondre aux demandes des clients, des utilisateurs des articles stockés.

Dans la notion de gestion des stocks, le mot « gérer » à toute son importance et englobe les missions que nous regroupons sous les noms génériques suivants : prévoir, contrôler, coordonner, organiser, choisir et informer.⁷

2.2. Les Variables de la gestion de stock :

On distingue plusieurs variables de la gestion de stock, qui sont :⁸

2.2.1. La demande :

La demande est la somme des produits ou des services que les consommateurs sont disposés à acheter en un temps et un prix donnés.

La demande peut aussi être discrète (cas de pièces de rechanges par exemple) ou continue (cas de demande en gaz, eau,...), déterministe ou aléatoire...

2.2.2. Le délai de livraison :

Il désigne la durée de temps écoulée du moment du lancement de la commande jusqu'à sa réception. Il dépend du fournisseur et du transporteur.

Le délai de livraison « L » peut être déterministe ou stochastique. Dans le premier cas, il peut être égal à zéro (réapprovisionnement instantané) ou strictement positif. Dans le second cas (aléatoire), la conception d'un bon modèle de gestion peut s'avérer compliquée. En effet, des commandes placées tôt peuvent arriver tard, et vice-versa.

⁷ Société de fonctionnement d'ingénieur et d'assistance conseil S.O.F.I.A conseil « formation gestion des stocks ».

⁸ G. Melard, *méthodes des prévisions à court terme*. Ed université de Bruxelles, 1990, Page 220.

2.2.3. Approvisionnement :

L'approvisionnement est l'acte de passer une commande d'une quantité, se traduit par l'entrée d'un flux de produits dans les stocks. Sa fréquence dépend de la fluctuation de la demande. Il peut être continu ou périodique.

2.2.4. Les couts :

Les spécialistes estiment que les stocks représentent 25 à 35 des capitaux immobilisés d'une entreprise industrielle. Ces couts d'immobilisation ne représentent qu'une part de l'ensemble des couts des stocks. Trois catégories sont généralement classées pour évaluer la qualité d'une gestion de stock : les couts de commande (approvisionnement), les couts de possession et les couts de pénurie.

A. Le cout de commande :

Les couts de commande regroupent tout ce qui est lié à la constitution de stock. Pour les approvisionnements, l'outillage ou la maintenance, ces couts proviennent du service achat (salaire et frais de fonctionnement), de la livraison (transport), des encourus à la réception (vérification des marchandises livrées, contrôle qualité, magasinage), de service comptable. Il se compose, généralement, d'un cout fixe et d'un cout variable.

A.1. Les couts fixes :

Les couts fixes de réapprovisionnement ou de lancement de production représente le montant à payer à chaque fois qu'un ordre de réapprovisionnement ou de lancement de production représentent le montant à payer à chaque fois qu'un ordre de réapprovisionnement ou de production est émis. Ce montant étant indépendant de la quantité commandée ou produite.

A.2. Les couts variables :

Les couts variables d'achats ou de production sont, dans les situations les plus simple, proportionnels au nombre d'articles commandés ou produits. En général le cout de commande du stock est noté par « CA ».

B. Le cout de possession du stock :

Les couts liés à la possession du stock relèvent, tout à la fois, des moyens nécessaire au stockage et de l'existence même des produits stockés. D'une part, le stockage exige des surfaces de rangement. Ceci va générer des frais immobiliers (acquisition ou location d'entrepôt), de personnel (magasiniers). Ceux-ci vont, à leur tour, engendrer des frais

d'assurance et des charges d'entretien (chauffage, etc.). D'autre part, un produit stocké immobilise une certaine somme d'argent. Or cette somme (ce capital) pourrait tout aussi bien être investie et rapporter des intérêts.

Ces intérêts perdus représentent le coût d'opportunité. Il existe, de plus, un risque financier lié au stockage. Le produit stocké peut se détériorer (mauvaises conditions de stockage, incident de manutention), ou perdre sa valeur commerciale par suite d'obsolescence (article de mode, composants électroniques technologiquement dépassés, etc.). En général, le coût de possession du stock est noté par « C_s ».

C. Le coût de pénurie :

Les coûts de pénurie (ou de rupture) sont les plus délicats à cerner et à estimer. Une pénurie peut entraîner une livraison différée ou la perte d'une commande, auquel cas l'entreprise perdra un profit ponctuel. Mais plusieurs pénuries peuvent tout aussi bien arrêter la production de l'entreprise. C'est pourquoi, on cherchera tout autant à garder un niveau de stockage suffisant pour assurer la production, qu'à minimiser le coût des stocks. En général, le coût de pénurie du stock est noté par « C_p ».

2.3. L'utilité et inconvénient de gestion des stocks :

On commence à présenter l'utilité de gestion des stocks puis leurs inconvénients.⁹

2.3.1 L'utilité de gestion des stocks :

En générale, le stock sert de régulateur entre le rythme des livraisons et de consommations. Plus en détail, un stock sert tout, d'abord, à parer la pénurie, il peut aussi être constitué dans un but spéculatif c'est-à-dire acheté à bas prix pour revendre à la hausse. Un stock permet aussi d'assurer la consommation régulière d'un produit bien que sa production soit irrégulière. Le stock sert également à se prémunir contre les aléas de livraison. On stock si la production devient supérieure à la consommation. Le stock évite le dérangement dû à des achats ou à des livraisons trop fréquentes.

2.3.2 Inconvénients :

Parmi les inconvénients, on cite :

- Le premier inconvénient est le caractère périssable de certains produits mis en stock.

⁹ ANDRE Marchal, *op-cité*, p. 173.

- Le second tient à la présence d'inventus qui ont immobilisé une part plus ou moins grande de la trésorerie, sans aucun profil.
- La rupture est le troisième inconvénient des stocks. Un stock doit être gardé, protégé des intempéries, de l'incendie, des rongeurs et des inondations.

2.4. Les facteurs d'amélioration de la gestion des stocks :

Il existe plusieurs facteurs jouent un rôle intéressante dans l'amélioration de la gestion des stocks que nous allons présenter dans ce qui suit.¹⁰

2.4.1 Diminution du nombre de références et diminution du nombre de magasins de stockage :

Elle est obtenue par la chasse aux rossignols (références obsolètes) et par la normalisation des pièces de base. Une réflexion sur le nombre et la localisation des entrepôts est également souvent utile. Des regroupements des stocks sur un même lieu permettent de réduire les quantités globales détenues, bien entendu une étude préalable est nécessaire pour valider que les coûts de possession et de gestion d'un magasin sont bien inférieurs aux coûts de transport supplémentaires que génère le fait d'avoir un seul magasin sur deux par exemple.

2.4.2 La souplesse d'approvisionnement :

Ce dernier autorise à diminuer les niveaux de stock de sécurité pour un même taux de service. Cela peut résulter de négociation avec les fournisseurs comme le passage des marchés annuels, la mise en place de systèmes de prévisions mensuelles, de réduction des coûts et des temps de traitements administratifs, et également d'une réduction des lots d'approvisionnements (approvisionnement plus fréquents sur des lots de petite taille).

2.4.3 La qualité et la rapidité de transmission des informations :

Ce sont des facteurs essentiels de la réduction des stocks, à savoir : la qualité et fiabilité des prévisions commerciales, la rapidité de transmission des commandes, la rapidité et fiabilité des réceptions (traitement physique et administratif).

2.5. Les méthodes de la gestion des stocks :

On distingue plusieurs méthodes de gestion des stocks. Parmi eux, on cite les méthodes de valorisation des mouvements de stocks.

¹⁰ [Www. Cat-logistique.Com/stocks.htm](http://Www.Cat-logistique.Com/stocks.htm) Consulter le 17 mai 2017.

2.5.1. Les méthodes de valorisation des mouvements de stocks :

Il existe plusieurs méthodes que nous allons présenter dans ce qui suit:

a. **La méthode FIFO** (first in, first out) :

Selon PIERRE et FABRICE, les entrées se font par lots successive; ils supposent que les sorties affectent, d'abord, les unités de lot le plus ancien et elles sont valorisées au prix unitaire moyen correspondent jusqu'à épuisement du lot, puis ils les valorisent au prix unitaire moyen du lot suivant¹¹. L'avantage est que la valeur du stock se rapproche de la valeur de renouvellement au fur et à mesure de l'épuisement des lots les plus anciens. L'inconvénient est qu'il faut, dans les calculs, tenir compte de l'importance de chaque lot et en surveiller l'épuisement.

b. **La méthode LIFO** (last in, first out)

L'avantage est que, dans les calculs des coûts de revient, la valeur des articles utilisés est récente. L'inconvénient est que la valeur des stocks est éloignée de sa valeur de renouvellement.¹²

c. **La méthode CUMP** (coût unitaire moyen pondéré)

C'est la méthode qui est recommandée par le plan comptable. Elle consiste à effectuer, pour chaque article du stock, le prix moyen pondéré en divisant le coût total des entrées successive par la quantité entrée, et à effectuer le coût ainsi obtenu à chaque sortie. Il existe plusieurs variantes dont les deux principales sont le coût moyen pondéré de période et le coût moyen pondéré mobile¹³. Qui est calculée comme suit :

$$\text{CUMP} = \frac{Q_0 \times P_0 + \sum Q_i \times P_i}{Q_0 + \sum Q_i}$$

¹¹ PIERRE Zarmati, Fabrice Mocellin, *op. cité*, p.137.

¹² *Idem*.

¹³ ANDRE Marchal, *op. Cité*, p.179.

2.5.2. Les méthodes de classification des stocks :

a. La méthode ABC

La méthode ABC aide le gestionnaire à analyser objectivement les stocks et à traiter en priorité les articles les plus importants et à proportionner l'effort et le coût à dépenser avec le résultat financier attendu des actes de gestion.¹⁴

Elle permet aussi de classer les articles hiérarchiquement en trois catégories:

CAT. A: les articles les plus importants qui présentent un poids (en valeur) élevé et méritent la plus grande attention ;

CAT. B: les articles d'importance moyenne qui méritent qu'on leur accorde une attention assez grande;

CAT.C: les articles peu importants auxquels on ne doit consacrer que peu de temps et de moyens.

Sur la base de cette classification, cet outil permet au gestionnaire:

- De mieux gérer les stocks ;
- De prendre conscience de l'efficacité de la politique de gestion des stocks ;
- D'optimiser l'utilisation des moyens (matérielles, humains, financiers) limités et d'éviter la dispersion inutile des efforts ;
- De réduire les stocks et les coûts de leur gestion (traitement comptable, inventaire, économie d'espace de stockage).

Les stocks sont des éléments essentiels, ils sont, en effet, un paramètre prépondérant pour l'épanouissement et la maîtrise, et soumise à des règles et des méthodes qui régissent les mouvements des stocks ainsi que l'équilibre de l'entreprise elle-même aux opérations de toute entreprise.

¹⁴ P. Vallin. Détermination d'une période économique robuste dans le cadre du modèle de Wilson. LAMSADE Université de Paris dauphine, 1999.

b. Le Classement 20/80 :

L'application est moins délicate que la précédente, elle ne décompose le stock que qu'en deux parties.¹⁵

Premier partie : 20 % des articles, 80 % de la valeur du stock.

Deuxième partie : 80 % des articles, 20 % de la valeur du stock

Section 3 : L'inventaire des stocks

D'après le SCF, toute entreprise fait, au moins une fois par an, un inventaire de ses éléments actifs et passifs, et arrête ses comptes en vue d'établir son bilan et son compte de résultat.

Il existe deux types d'inventaires ; l'inventaire physique et l'inventaire comptable.

3.1.L'inventaire physique

Cette technique d'inventaire consiste à procéder annuellement à l'établissement d'un travail de recensement rigoureux et méthodique de tout ce que possède l'entreprise en stock.

Il est le comptage réel de l'existant en stock. « Sa qualité déterminera celle du résultat calculé ainsi l'oubli d'une partie des stocks conduira à surestimer les charges de l'exercice et donc à réduire le résultat »¹⁶

La procédure de la prise d'inventaire se réalise en trois phase sont les suivants¹⁷ :

a) La phase préparatoire

L'opération d'inventaire se prépare à l'avance pour éliminer tous les retards et éviter les imprévus. La réalisation du comptage se fait selon la procédure suivante :

- Sensibilisation du personnel : le personnel chargé de l'inventaire devra être au préalable instruit lors de réunions et sensibilisation à l'importance de la mission.

¹⁵ PIERRE Médan, ANNE Gratacap, *op- cité*, p.87.

¹⁶ Jean-Louis MALO, *comptabilité générale*, édition Eyrolles, 2^{ème} édition, 1992, Page 164.

¹⁷ *Maitrise du système comptable financier*, TAZDAITA, Edition ACG, Première Edition 2009, Alger-Algérie.

Chapitre 02 : Les stocks et la gestion des stocks

- Détermination de la période de l'inventaire : la date de l'inventaire doit être minutieusement étudiée et fixée suivant l'importance du volume des stocks, de leurs spécificités, du nombre de magasins et ainsi du stockage.

La date de fin du comptage est fixée au 31 décembre de chaque exercice, mais pour des raisons diverses les comptages peuvent être prolongés à plus tard.

- Rangement des produits : pour faciliter le comptage et éviter que les équipes de comptage perdent du temps, il faut donner des instructions pour que toutes les aires de stockage soient utilisées de façon rationnelle, rendre les produits accessibles au comptage et enfin disposer les produits dans les aires de

- stockage et les magasins de telle sorte que les articles identiques soient rangés correctement et en même endroit si c'est possible.

- Identification des produits à l'inventaire : elle consiste à lister les points (zones) et les produits inventaire selon la méthode suivante :

- La nature de produit ;
- L'aire de stockage ;
- Le numéro de rayon, l'état de produit ;
- Le visa de deux équipes de stockages ;
- Le mouvement des stocks (entrée, sorties, intervenues pendant la période du comptage).

- Identification des produits, qui ne peuvent faire l'objet d'une utilisation (endommagés).

- Mise à jour du fichier : cette mise à jour se fait par l'enregistrement des mouvements de stock effectués durant la période de l'inventaire sur les fiches des stocks.

- Constitution des deux équipes de comptage distinct, qui auront pour une tâche de
- la réalisation de deux comptages complètement indépendants, l'un de l'autre.

Un troisième comptage qui sera réalisé par la cellule collecte des informations peut éventuellement être effectué, mais dans le cas seulement où le premier et le deuxième comptage sont différents.

b) La phase de réalisation du comptage :

Pour réaliser le comptage, il faut également une cellule qui collecte des informations.

L'intervention de cette cellule dans l'opération de prise d'inventaire se réalise en trois phases complémentaires devant aboutir à la préparation définitive de l'état récapitulatif des stocks de fin d'exercice. Vu le rôle important qui incombe à cette équipe, sa composition nécessite un comptable compétent et un responsable gestionnaire. Les trois étapes d'inventaire réservé à cette cellule peuvent se récapituler comme suit :

• Préparation des documents

Papillons de comptage, ils sont préparés en trois exemplaires, Commissions : A, B et C. Ce document est rempli par les équipes de comptage A, B et C en cas de il y a des écarts.

• Supervision et contrôle :

Ce travail se réalise effectivement avant, pendant et après les comptages de manière suivante :

➤ Avant les comptages :

Cette intervention préalable à tout comptage consiste en la localisation précise de tous les stocks. Cette assurance s'obtiendra par la visite de toutes les aires de stockage dans le but de vérifier si tous les produits et articles à inventorier sont correctement rangés, et que chaque article ou bien tous les articles sont mentionnés dans les papillons d'inventaires avec toutes les informations (code, désignation, référence, unité de mesure, magasin, emplacement, quantité à inventorier et observation)

➤ Pendant les comptages :

Pendant le déroulement des comptages, il doit régulièrement intervenir au niveau de toutes les aires de stockages pour superviser, orienter et assister au besoin les équipes de comptage en cas de difficultés rencontrées.

➤ Après les comptages :

A la fin des comptages la cellule «collecte d'information» procède à la récupération des documents d'inventaire remplis par les équipes de comptage et vérifie l'existence du visa de deux équipes afin d'obtenir l'assurance de la réalisation effective d'un double comptage.

• Traitement des résultats :

Cette tâche consiste en la comparaison entre les résultats obtenus par les deux équipes.

Si les résultats sont identiques, le problème ne se posera pas et ce résultat est définitif.

S'il y a un écart entre les deux résultats, il faut expliquer cet écart en examinant les fiches d'identification en mouvements éventuels des stocks survenus à la période d'inventaire.

Si l'écart n'est pas expliqué il faut prévoir un troisième comptage.

Les quantités définitives après explication des écarts seront inscrites sur une troisième feuille d'identification sur la base de laquelle l'état récapitulatif des stocks est établi.

c) La phase de valorisation :

Après la détermination des quantités existantes en stocks, le service finance et comptabilité assure la valorisation de ces derniers en collaboration avec les employés de service d'achat, ainsi que les magasiniers qui sont mieux informés sur la valeur réelle des stocks.

3.2.L'inventaire comptable :

L'inventaire comptable est le travail de passer en revue tous les comptes et documents comptable de l'entreprise.

Pour cela, le gestionnaire peut suivre l'une des méthodes suivante :¹⁸

a) L'inventaire permanent :

La méthode de l'inventaire permanent prend en compte, en temps réel, tous les mouvements identifiés par des documents (factures, bons d'entrée, ou de sortie...etc.).

Le système d'information de la gestion des stocks est fondé sur les seuls flux <officiels> de biens. En effet, certains événements tels que la destruction accidentelle, le vol, les erreurs d'enregistrement ou de magasinage ne sont pas pris en compte et entraînent une fausse évaluation du stock.

En comptabilité de gestion, il est donc important de vérifier ponctuellement si le stock réel correspond au stock calculé en inventaire permanent, pour procéder aux ajustements nécessaires (positifs ou négatifs).

¹⁸ PIERRE Zermati et Fabrice Mocellin, *pratique de la gestion des stocks*, Édition DUNOD, 7^{ème} Édition, p. 141.

Chapitre 02 : Les stocks et la gestion des stocks

Cette différence entre le stock réel et stock calculé en inventaire permanent constitue une différence d'inventaire.

L'évaluation des quantités réelles en stock se fait par un comptage des biens dans les rayons et autres lieux de stockage. On parle alors d'inventaire des stocks.

La périodicité de cette opération est fonction de l'importance des flux, de la nature des biens stockés, de la précision de l'exactitude de l'information dont on souhaite disposer en matière de la gestion des stocks.

Le droit fiscal et commercial oblige les entreprises à effectuer, au moins une fois par exercice comptable, l'inventaire de l'ensemble de leurs biens et dettes. Il s'agit de l'inventaire intermittent.

b) L'inventaire intermittent :

Il se réalise selon les étapes suivantes ;

➤ **l'entreprise enregistre :**

- Au début de l'exercice : le montant de son stock (au CA) dans les comptes d'actif : stock de marchandises.

- En cours d'exercice : le montant des achats dans le compte d'actif «achat stockés».

➤ **Il en résulte que le compte stocks de marchandises :**

- N'est utilisé qu'une seule fois à l'ouverture de l'exercice.

- N'est jamais utilisé en cours d'exercice (le stock réel est connu en fin d'exercice).

c) L'inventaire tournant :

Le but de cet inventaire est de diminuer les inconvénients résultant de l'inventaire annuel.

Il consiste à traiter un nombre déterminé d'articles en stock, pour vérifier l'exactitude des quantités et leurs emplacements.

Le rythme de cette opération dépend de l'importance en stock, soit trimestrielle si l'article est de la classe A (produit important), soit semestrielle pour les articles de la classe B (moins importante) et annuel pour les autres produits (classe C).

Conclusion :

Dans ce deuxième chapitre, nous avons constaté que toute entreprise quel que soit son domaine d'activité détient des stocks. De ce fait, les stocks sont classés selon leur typologie et selon leur nature, mais, toute entreprise fait au moins une fois par an un inventaire du stock.

Malgré les coûts qu'engendre un stock, on peut remarquer que les avantages sont dominants. L'avenir et le succès d'une entreprise sur le marché peuvent également dépendre de sa bonne ou mauvaise organisation.

Chapitre III :

Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein CEVITAL

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

Introduction

Depuis l'ouverture du complexe CEVITAL, la gestion de la pièce de rechange se fait par un magasin central (structure à un niveau). Avec le dernier développement des capacités de production et la réalisation de nouvelles unités, les besoins en pièces de rechange ont considérablement augmenté.

Ce chapitre est consacré à la présentation de l'organisme d'accueil dans la première section, l'étude de la chaîne logistique des pièces de rechange de CEVITAL dans la deuxième section et l'étude de la gestion de stock dans la troisième section.

Section 01 : Présentation de l'organisme d'accueil

CEVITAL est parmi les entreprises algériennes qui ont vues le jour dès l'entrée de pays en économie de marché, elle contribue largement au développement de l'industrie agroalimentaire nationale et elle vise à s'imposer dans le marché international.

1.1.Organigramme général du complexe

Le complexe CEVITAL fonctionne selon une structure hiérarchique et fonctionnelle, il est structuré en 9 directions (Annexe N°01).

CEVITAL compte environ 3300 employés répartis dans les différentes directions et services schématisés dans la page ci-dessous (Annexe N°01).

La direction industrielle est composée de six sous-directions et chaque une est représentée par un chef. Autant aussi ; la direction Supply Chain est subdivisée en trois sous-direction : direction silos, direction logistique et direction approvisionnement, et dans cette dernière que notre travail s'est déroulé, et plus précisément au niveau de service de gestion des stocks, qui sera développé dans la section qui va venir.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

1.2 Historique du groupe

CEVITAL SPA est une société privée qui est entrée en force dans l'industrie de raffinage des huiles brutes, son complexe de production se situe au niveau du nouveau quai port de BEJAIA et s'étend sur une superficie de 45000 m². Cette place stratégique lui offre un grand avantage de proximités économiques car elle se trouve proche du port et d'aéroport, ainsi que la zone industrielle d'Akbou.

Créé en 1998 avec un raison social dont les actionnaires principaux Mr RBRAB et fils, son capital est totalement privé de l'ordre 970.000.000.

1.3 Présentation du complexe de Bejaia

Le complexe agroalimentaire de CEVITAL, considéré comme l'un des plus grands en Algérie et il regroupe un silo portuaire de céréales d'une capacité de 182.000 tonnes. Il est composé d'une raffinerie d'huile de 750000 T/An, d'une margarinerie de 180000 T/An et d'une raffinerie de sucre (25000 T/An de sucre liquide et 650000 T/An de sucre blanc). Actuellement le complexe de Bejaia emploie environ 2900 salariés.

Depuis sa création à ce jour, le groupe CEVITAL a consolidé sa position de leader dans le domaine de l'agroalimentaire et entend poursuivre sa croissance en investissant encore dans ce secteur pour renforcer sa position.

1.4 Situation géographique

CEVITAL Spa est implantée à l'extrême du port de Bejaia à 3 Km au sud-ouest du centre-ville, une partie des constructions est située dans le port à 200 Ml du quai alors que la plus grande partie des installations est édifée sur les terrains récupérés situés à proximité du port, situé à 280 Km d'Alger donne l'avantage de proximité économique à celle-ci.

• **A Bejaia** : CEVITAL fait la construction des installations suivantes :

- ✓ Raffinerie huile ;
- ✓ Margarinerie ;
- ✓ Conditionnement d'huile.
- ✓ Silos portuaires ;
- ✓ Raffinerie de sucre 2000 tonne / jour.
- ✓ Raffinerie de sucre 3000 tonne / jour.
- ✓ Conditionnement de sucre 1 et 5kg.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

• A El-Kseur :

Une unité de production de jus de fruits cojek a été rachetée par le groupe CEVITAL dans le cadre de la provision des entreprises publiques algériennes en novembre 2006. Un immense plan d'investissement a été consenti visant à moderniser l'outil de production de jus de fruit COJEK, sa capacité de production est de 150000 T/ans.

• A TiziOuzou (Agouni Gueghrane) :

Au Cœur du massif montagneux du Djurdjura qui culmine à plus de 2300 mètres. L'unité d'eau minérale Lalla Khadîdja a été inaugurée en juin 2007.

1.5 Les objectifs et les activités de CEVITAL

L'entreprise CEVITAL n'a pas arrêté d'évoluer année après année depuis sa création à ce jour.

Les objectifs de CEVITAL sont :

- L'élargissement de sa gamme de produit ;
- L'extension de ses produits sur tout le territoire national ;
- La mise de nouveaux produits sur le marché ;
- L'encouragement des agriculteurs par des aides financières pour la production de ces grains localement ;
- L'optimisation de ses offres d'emploi sur le marché du travail ;
- La modernisation des installations en termes de machines et techniques pour augmenter le volume de sa production ;
- Positionnement de ses produits sur le marché étranger et leur exportation ;
- La aux besoins et attentes du client l'accroissement de chiffre d'affaire ;
- L'amélioration de ses relations de partenariat avec des firmes étrangères.
- L'importation des grains oléagineux pour les l'extraction directe des huiles brutes.

Les activités de CEVITAL sont résumées comme suites :L'activité principale de l'entreprise CEVITAL est la production et la commercialisation des huiles, margarinerie et sucre, elle a principalement porté ses efforts sur le développement des technologies huilières avec une connaissance experte de l'art de la Trituration et le raffinage d'huile en y intégrant

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

toutes les technologies de pointes. Le complexe Agro-alimentaire est composé de plusieurs unités de production :

- **Les huiles végétales :** La production de l'huile végétale lancée d'une initial en décembre 1998 de 600T/J pour atteindre les 800T/J vers la fin de l'année 1999 et début de l'année 2000. Ses activités constituent l'activité principale de CEVITAL. Elle est dotée par une capacité de 1800T/J sur cette activité. Le complexe a pu s'accaparer de plus de 85% des parts de marché nationales.

- **La margarine :** Elle est dotée d'une capacité de 500T/J. Elle dégage les excédents de production qui sont exportés vers les pays voisins et l'Europe.

- **La raffinerie sucre 2000T/J :** Cette raffinerie a été lancée en début de septembre 2002 avec une capacité de production de 550000T/ans, actuellement à une capacité de production de 2000T/J, elle est l'une des raffineries les plus importantes de l'Afrique.

- **La raffinerie sucre 3000T/J :** Cette raffinerie a été lancée en début de novembre 2009 avec une capacité de production de 972.000.00T/ans, actuellement à une capacité de production de 3000T/J.

- **Le conditionnement :** Cette unité consiste à fabriquer des emballages : bouteilles de différents mesure 5L, 4L, 1L, 0,5L, 0,75L, à partir des préformes en PET.

- **Silos Portuaires :** Le complexe CEVITAL dispose d'une capacité maximale 182 000 tonnes et d'un terminal de déchargement portuaire de 2000 T/H. Un projet d'extension est en cours de réalisation. La capacité de stockage actuelle est de 120 000 T en 24 silos verticaux et de 50000 T en silos horizon au 1^{er} trimestre 2010 et de 200 000 T en 25 silos verticaux et de 200 000 T en 2 silos horizontaux.

- **Boissons :** Comme Eau minérale, Jus de fruits et Sodas.

1.6 Les atouts de l'entreprise et ses facteurs clés de succès

Ces atouts peuvent être résumés comme suit :

- Capacité à manager des projets ; dans la production et la distribution de grandes envergures.

- Maîtrise de la technologie ; les unités industrielles utilisent les dernières innovations en matière d'automatisation des processus.

- Jeunesse des salariés ; moyenne d'âge : 35 ans, encadrement à fort potentiel pour assurer une gestion pérenne de l'entreprise.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

- Choix de site ; l'avantage de la localisation est un facteur clé de succès car il représente un avantage compétitif de taille sur le plan logistique (proximité des installations portuaires réduisant les coûts des matières importées et des produits finis exportés.
- Force de négociation ; la taille de l'entreprise, en raison des parts de marchés investis, comparativement aux entreprises évoluant dans les mêmes secteurs d'activité.
- Présence d'un réseau de distribution couvrant l'ensemble du territoire national (appelé à s'étoffer davantage).

1.7 L'expérience internationale

Le complexe CEVITAL est parmi l'une des rares entreprises algériennes qui assurent un certain pourcentage de son chiffre d'affaire en devises, il a comme objectif de couvrir l'ensemble des besoins nationaux et d'exporter à l'étranger

Après avoir assumé son premier objectif, celui de satisfaire les besoins nationaux en huiles raffinées et ainsi alléger les caisses de l'Etat en faisant disparaître de la sphère économique l'importation des huiles, elle a réussi à exporter et faire passer ainsi notre pays d'importateur à celui d'exportateur des huiles.

- La Tunisie

Considérée comme le premier pays, depuis 2000, auquel le complexe a exporté d'huile raffinée 100% tournesol sous la marque Fleuris et depuis Avril, 2002, il a réussi à se positionner sur le même marché grâce à sa marque Fridor.

- L'Espagne

Le complexe lui exporte les déchets des résidus de soap qui seront utilisés dans la production de savon. En 2000, les exportations étaient de 4000 tonnes, en 2001 de 4500 tonnes, en 2002 de 5250 tonnes et en 2003 de 5500 tonnes.

- La Libye

CEVITAL a exporté vers ce pays deux fois : la première opération réalisée en décembre 2002 est portée sur 12 tonnes de margarine et 1.3 tonne de beurres. La deuxième opération est

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

portée sur 42 tonnes de margarine. Dans les deux opérations, CEVITAL a exporté deux marques en Fleurial et Matina.

- Les pays de golf

CEVITAL exporte vers ces pays de l'huile de marque New Fleurial, Fleurial +, Dawar, Bell Food, Saha w Afia, Gold lite....

1.8 La gamme des produits de CEVITAL :

La gamme des produits de CEVITAL, pour l'ensemble des activités existantes, se représente comme suit :

Tableau n°03-01 : La gamme des produits de CEVITAL

Les produits	La gamme
<u>Les huiles</u>	- Fleurial : 100 % tournesol ; - Elio2 : huile végétale ; -Fridor : 100% tournesol colza et palme.
<u>La margarine</u>	- Margarine de table ; - Margarine de feuilletage.
<u>Grasse végétales</u>	- Graisse de coco 34-36 ; - Graisse de palmiste 35-37 ; - Shortening 38-40.
<u>Smen</u>	- Madina 100% végétale ; - Madina en barquettes.
<u>Raffinerie de sucre</u>	- Le Sucre Blanc ; - Le Sucre Roux ; - Le Sucre Liquide.
<u>L'eau minérale lala Khadidja</u>	-Bouteille de 1.5L ; - Bouteille de 0.5L.

Source : Documents interne de CEVITAL

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

La Mélasse :

La mélasse est une mixture résultant du raffinage du sucre extrait de la betterave sucrière ou de la canne à sucre.

Elle est fabriquée à partir de la sève extraite de la canne à sucre mûre. Elle est d'abord clarifiée et raffinée jusqu'à ce qu'il reste un sirop épais et foncé au goût sucré-amer. La mélasse est ensuite micro-filtrée et pasteurisée pour donner un produit pur et sucré. C'est un liquide sucré et visqueux dont la teneur en sucres peut aller de 43 à 50%.

La mélasse présente des qualités nutritionnelles exceptionnelles en tant que source d'énergie naturelle. C'est aussi un excellent liant pour la production d'aliments composés et son appétence en fait un ingrédient recherché pour les productions d'aliments liquides, d'aliments minéraux et de blocs à lécher. La mélasse est incorporée dans toutes les formules de nutrition animale et consommée par toutes les espèces.

Les caractéristiques physiques et chimiques de la mélasse la rendent utile dans un grand nombre de processus industriels. C'est un substrat de fermentation incontournable pour la production d'alcool, de glutamate, d'acide citrique, d'acides animés, de levures de panification et de vitamines.

Section 2 : L'étude de la chaîne logistique (Cas des pièces de rechange)

La direction supply chain est créée en 2013. Elle occupe une place importante du fait qu'elle est directement rattachée à la direction générale de Cevital, et ceci est très important car cela symbolise un signe d'indépendance et d'impartialité, indispensable lorsqu'il s'agit de coordonner l'ensemble des acteurs de la supply chain, afin d'engendrer un avantage compétitif pour l'entreprise en mettant la satisfaction des besoins des clients au cœur du système.

Dans cette section, nous allons exposer le processus d'achats de la pièce de rechange, les opérations poste d'achats, le processus de suivi/d'évaluation des fournisseurs et les conditions générales d'achats de CEVITAL.

2.1. Organigramme de la Supply Chain (CEVITAL) :

L'Annexe N°02 présente la structure de la direction Supply Chain

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

2.2. Processus Achats de la pièce de rechange au sein de CEVITAL

Le département d'approvisionnement est responsable du Processus Achats. Le délai de traitement moyen pour la réalisation du Processus Achat est estimé à 4/6 semaines à réception du besoin dûment définie et validé par le cahier des charges.

Toute expression de besoin incomplète ou mal renseigné, ne pourra être traitée en l'état et sera automatiquement retournée au demandeur pour complément d'information.

Les procédures d'achat de la pièce peuvent être résumées comme suit :

2.2.1. Sourcing

Le département d'approvisionnement est responsable de la connaissance de son marché et de ses fournisseurs, il tient à jour une liste de fournisseurs potentiels ou homologués (panel fournisseurs).

Le Processus d'Homologation et de Qualification des fournisseurs fait l'objet d'une procédure spécifique : il s'agit de vérifier qu'un fournisseur est apte à nous fournir des Biens ou des Services.

2.2.2. Appel d'offres : règles de consultation

Le nombre de fournisseurs minimum à consulter dépend du montant de la dépense (**voir tableau ci-dessous**).

Les montants ci-dessous sont donnés à titre indicatif et peuvent être adaptés par chaque BU afin de répondre à la spécificité de son activité, sous validation du DG de la BU:

Tableau n°03-02 : Appel d'offre

MONTANT		NOMBRE DE FOURNISSEURS A CONSULTER	IMPLICATION DES ACHATS
DZD	EUR		
0-500 000	0 – 5 000	Minimum 1	Oui
500 000 - 2 000 000	5 000 – 20 000	Minimum 2	Oui (dès la formulation du besoin)
>2 000 000	>20 000	Minimum 3	Oui (dès la formulation du besoin)

Source : Documents de CEVITAL

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

2.2.3. Appel d'offres : règles générales

L'appel d'offres suit un processus normé, basé sur des règles d'équité et de traitement de l'information vis-à-vis des soumissionnaires, le tout dans le respect de la réglementation en vigueur dans le pays.

Un appel d'offres doit être constitué :

- D'un récapitulatif des règles de la consultation (objectifs, critères d'évaluation des offres, planning, format de réponse attendu si exigence particulière) pouvant prendre la forme d'un document d'appel d'offres ou d'un e-mail auquel est joint selon le cas :
- Un accord de confidentialité sur la consultation
- Un cahier des charges technique et/ou fonctionnel
- Un modèle de contrat type si un modèle existe pour le besoin (ou a minima des Conditions Générales d'Achats. Chaque BU peut définir ses propres CGA en accord avec les spécificités de son activité)
- Dans la mesure d'une grille tarifaire de réponse afin d'harmoniser le format des propositions financières et de faciliter et d'être objectif dans la comparaison
- Et tout autre élément nécessaire à la compréhension du besoin par les soumissionnaires

2.2.4. Négociation et Sélection des fournisseurs (short List)

C'est au département d'approvisionnement que revient la responsabilité de définir la stratégie de négociation et de mener les échanges avec les fournisseurs.

Le demandeur expert métier est quant à lui en charge de l'analyse et de la validation des offres techniques. Il pourra assister l'acheteur sur la partie technique lors des négociations, à la demande de ce dernier.

Le choix du fournisseur résultant d'un TCO (Tableau Comparatif des Offres) doit faire l'objet d'une validation par le Directeur Achats de la BU.

Dans certains cas, ce binôme (Achats/Experts métiers) pourra être élargi au DG pour arbitrage final.

Une commission plus large pourra être constituée avec implication d'autres intervenants (techniques ou financiers), sur décision du DG de la BU.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

2.2.5. Contractualisation

La contractualisation est sous la responsabilité de département d'approvisionnement avec approbation du service juridique. Selon la complexité technique du besoin, le demandeur interne peut également participer à cette étape du Processus Achats (validation des aspects techniques dans le contrat). D'autres fonctions telles que la Finance peuvent être intégrées par le département d'approvisionnement si des négociations ont lieu sur les conditions de paiement, l'établissement de garanties bancaires, etc. ; ainsi que le département Qualité, QHSE, logistique, etc.

Les modèles de contrats proposés par le Pôle doivent être privilégiés. L'utilisation de modèles de contrats standards permet en effet de réduire le risque juridique, financier et réglementaire en utilisant la terminologie et le contenu adapté. Cela permet également l'augmentation de la conformité des contrats avec les exigences légales et internes.

Tout achat censé se reproduire au moins une fois dans une période de douze mois nécessite un contrat. Cela permettra en effet de définir des conditions d'achats sur lesquelles les futures demandes devront se baser.

Une commande est un engagement contractuel. Dans le cas où il n'y a pas lieu d'établir un contrat, l'offre validée avec le TCO doit être remise aux approvisionneurs pour établissement du bon de commande. Tout achat doit être formalisé à minima par un bon de commande.

Certains Achats sont réalisés au niveau du Pôle Industrie pour générer des gains économiques supplémentaires par le biais de mutualisation des volumes d'achats ou de l'expertise achats. Dans le cadre de ces achats, le contrat Pôle doit s'appliquer aux Business Units concernées.

Les contrats de CEVITAL Agro-industries sont à signer par la Direction Générale.

2.3. Opérations poste-achats

2.3.1. Rôle des approvisionneurs

Les approvisionnements sont réalisés par des approvisionneurs sur la base des informations communiquées par les achats.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

Ils sont en charge d'établir, transmettre et suivre la commande jusqu'à sa réception par l'entreprise. La première étape étant donc de bien s'assurer que le fournisseur a renvoyé l'accusé de réception. Ensuite, il faut organiser une relance préventive. Une trace écrite doit être conservée de tous les contacts pris à ce titre et entrer ensuite dans le système d'évaluation fournisseurs.

2.3.2. Réception des biens et services

Biens : Les marchandises commandées arrivent aux dépôts de stockage pour réception. Elles sont contrôlées par le responsable de dépôt ensuite par la qualité ou les méthodes.

Services : La réception du service fourni se fait conformément au CDC, attachement et/ou facture définitive par l'expert métier du service demandeur. Le document attestant la réception est l'Attestation de service fait.

Suivant le type de commande, le contrôle sera plus ou moins important. Si le produit/Service est conforme, la réception est effectuée et la comptabilité procède au paiement.

En cas de réserves ou de litiges sur le produit livré ou presté, il doit être immédiatement signalé à la Direction Des Achats qui doit alors vérifier avec le fournisseur les explications à ces problèmes.

En cas de risque sur la sécurité et la qualité. L'instruction de traitement de non-conformités doit être appliquée.

2.4. Processus de suivi/d'évaluation des fournisseurs

CEVITAL doit évaluer et sélectionner les fournisseurs en fonction de leur aptitude à, fournir un produit conforme aux exigences de l'organisme. Le processus, les critères de sélection et d'évaluation des fournisseurs font l'objet d'une procédure spécifique.

Les enregistrements des résultats des évaluations et de toutes les actions nécessaires résultant de l'évaluation doivent être conservés.

L'évaluation et le contrôle des fournisseurs doit permettre de fournir des éléments d'aide à la décision sur les fournisseurs.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

2.5. Conditions Générales D'achats CEVITAL

L'acceptation de la commande implique, à toutes les clauses imprimées ou manuscrites figurant sur le bon de commande, adhésion et renonciation à toutes conditions de vente générales ou particulières, ou, tout autre document émanant du fournisseur. Le fournisseur s'engage à accuser la réception de la commande par écrit, au plus tard 72 heures après sa réception. A défaut, le Fournisseur est réputé en accord sur les délais, quantités et prix indiqués sur le bon de commande. En cas de désaccord sur les conditions de la commande, l'entreprise réserve le droit d'annuler la commande. Toute modification verbale apportée à la commande par l'une ou l'autre des parties devra faire l'objet d'une confirmation écrite pour acquiescer à sa valeur contractuelle. Les conditions particulières prévues aux contrats ou bons de commande prévalent sur les présentes conditions générales d'achat.

2.5.1. Fournitures :

Les offres de Fourniture ou factures pro formas doivent comporter, outre les mentions légales, le numéro de la demande de prix, toutes les mentions relatives aux références, normes et/ou spécifications du produit objet de la consultation.

Les spécifications ou cahier des charges mentionnées sur les commandes ne pourront admettre aucune modification sans avoir fait l'objet d'un accord préalable.

Les objets ou matières livrés devront être exactement conformes aux spécifications de la commande et/ou aux plans, dessins, documents techniques, échantillons et modèles éventuellement mis à la disposition du Fournisseur. La fourniture doit être complète et apte à l'usage auquel elle est destinée.

L'approbation par CEVITAL de plans et documents techniques ne dégage en aucun cas le Fournisseur de ses responsabilités.

Si les spécifications ou normes applicables ne lui semblent pas de nature à procurer les résultats et performances recherchés, le Fournisseur doit en informer CEVITAL avant la passation de la commande.

2.5.2. Prix :

Les prix indiqués sur les commandes s'entendent hors taxes, fermes et non révisables, frais de transport, d'emballage et d'assurances rendus en les magasins,

En cas d'importation, les incoterms négociés sont applicables, conformément aux stipulations mentionnées sur le contrat ou la commande.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

Le transfert de risque, de responsabilité et de propriété du matériel acheté se fait sur le lieu et au moment de la réception effective par CEVITAL pour les achats locaux.

Quant aux achats à l'International, le transfert de propriété obéit selon les règles bancaires RUU 600 (Règles et usances uniformes).

Le transfert de risques obéit à l'incoterm négocié.

2.5.3. Livraison :

La (ou les) date(s) de livraison prescrite(s) dans la commande est (sont) la date de réception se réfèrent aux conditions particulières négociées, pour les commandes locales et à l'import.

Aucune livraison anticipée ne pourra être admise sans accord préalable écrit par CEVITAL.

La livraison effective pour les achats locaux est faite en les magasins ou usines, suivant l'adresse de livraison indiquée sur la commande. Le bordereau de livraison devra reprendre l'ensemble des références de la commande.

CEVITAL se réserve le droit de refuser toute livraison excédentaire par rapport à la commande locale et à l'import. Le retour éventuel de l'excédent se fera aux frais, risques et périls du Fournisseur.

CEVITAL décline toute responsabilité pour les fournitures livrées en supplément, même acceptées provisoirement.

En cas d'importation, les livraisons de marchandises doivent faire l'objet de transmission de documents requis dans les conditions particulières.

Les marchandises doivent être conditionnées conformément aux exigences du produit à fournir et emballées selon les normes Internationales requises pour les différents types de transport (voie maritime, aérienne, multimodale etc.).

Chaque colis devra être numéroté et marqué ; le marquage devant notamment mentionner le numéro de commande, le nom de l'expéditeur, ainsi que celui du destinataire.

Tout délai de livraison non respecté, sauf accord préalable confirmé par écrit, CEVITAL entraînera une pénalité qui sera stipulée dans les conditions particulières.

Au-delà d'un retard de livraison deux mois, sauf cas de force majeure, CEVITAL aura la faculté de résilier la commande sans préavis au préjudice exclusif du fournisseur. Pour les matières ou objets restant à livrer, CEVITAL le fera par lettre recommandée avec accusé de réception ; la résiliation ne donnant droit à aucune indemnité au profit du Fournisseur.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

CEVITAL se réserve le droit de demander au Fournisseur, outre les pénalités de retard précitées, le paiement de dommages et intérêts justifiés pouvant résulter du retard de livraison. Le paiement de pénalités ne dégage pas le Fournisseur de ses obligations contractuelles.

Le risque du voyage de la marchandise pour les achats locaux est sous la responsabilité du Fournisseur jusqu'à la livraison effective prévue dans les présentes conditions générales.

Pour les achats à l'importation, les incoterms 2010 sont applicables.

2.5.4. Facture :

Les factures définitives feront référence à la facture pro forma ou à l'offre de fourniture, ainsi qu'au bon de commande. Pour les commandes locales, les factures devront être produites en deux exemplaires et nous être adressées au moment de la livraison.

Pour les commandes à l'importation, les factures seront produites en nombre d'exemplaires requis par CEVITAL et être adressées par pli bancaire, et/ou pli cartable et/ou courrier express. Elles devront reproduire exactement les indications figurant sur la commande. Chaque expédition fera l'objet d'une facturation à part.

Pour une livraison correspondant à plusieurs commandes, il sera établi une facture par bon de commande correspondant. Le non-respect de ces règles entraîne une annulation de la facture et demande de rectification au Fournisseur.

2.5.5. Contrôle :

A réception en magasins, en cas de non-conformité ou malfaçon par rapport à la spécification de la commande, l'entreprise réserve le droit de retourner à l'expéditeur, les fournitures en cause. Chaque Fournisseur s'engage à autoriser CEVITAL à contrôler ou faire contrôler dans ses ateliers ou locaux, les fabrications destinées à CEVITAL, (produit et emballage) et à donner à cet effet, libre accès à ses locaux ou ateliers.

2.5.6. Confidentialité :

Le Fournisseur s'engage à considérer comme strictement confidentiels les plans, dessins, documents, échantillons ou modèles, ainsi que tout renseignement ou donnée dont il aurait connaissance de CEVITAL ou de ses Sociétés apparentées à l'occasion de la commande et de son exécution. En conséquence, il s'interdit de les divulguer à tout tiers et/ou de les utiliser pour la satisfaction de ses propres besoins, autres que ceux de fabrication au titre des commandes de CEVITAL.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

2.5.7. Conditions De Paiement :

Sauf indication contraire mentionnée sur le bon de commande de CEVITAL, les paiements s'effectuent :

- pour les commandes en Algérie : à 30 jours fin de mois, à la date de réception de facture, par chèque bancaire.
- pour les commandes à l'importation : par Lettre de crédit irrévocable ou tout autre moyen de paiement prévu par la réglementation algérienne en vigueur.

2.5.8. Fournitures Par CEVITAL :

Les fournitures mises à disposition par CEVITAL, à un sous-traitant, de matières, pièces détachées ou de sous-ensembles, font l'objet d'une réserve de propriété en faveur de CEVITAL, jusqu'au paiement complet du prix par le sous-traitant. Le sous-traitant déclare formellement accepter une telle clause de réserve de propriété en faveur de CEVITAL.

2.5.9. Sous-Traitance et Garantie-Responsabilités :

Le Fournisseur ne peut pas sous-traiter, tout ou partie de la commande, sans l'autorisation préalable visée par CEVITAL. Dans ce dernier cas, il demeure seul responsable à l'égard de CEVITAL.

Le Fournisseur garantit la fourniture contre tous défauts, vices de conception, de construction et de matière, ainsi que sa conformité à l'usage auquel elle est destinée et, son aptitude à atteindre les performances garanties. Il certifie que la fourniture répond aux caractéristiques du cahier des charges accepté par lui-même. CEVITAL se réserve le droit de demander au Fournisseur, outre le remplacement de la fourniture ou le remboursement de son prix, le paiement de dommages et intérêts pouvant résulter de tels défauts ou vices pouvant être constatés. Le Fournisseur garantit CEVITAL contre toute réclamation de tiers relative à des brevets, marques ou modèles que le Fournisseur aurait utilisés indûment. En cas d'action directe engagée contre CEVITAL, le Fournisseur devra indemniser CEVITAL de tous frais ou condamnation à cet effet. Le Fournisseur est seul responsable de tous dommages survenant à l'occasion de ses prestations, de celles de son personnel ou de ses sous-traitants. Le Fournisseur s'engage à souscrire et maintenir pendant toute la durée de ses prestations une police d'assurance couvrant sa responsabilité civile.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

2.5.10. Loi Applicable - Juridiction :

Pour les achats locaux et en cas de litige, la loi applicable est la loi Algérienne et le tribunal compétent est le Tribunal d'Hussein-Dey Alger ou le Tribunal de Bejaia, selon que l'achat est fait respectivement par CEVITAL Alger ou CEVITAL Bejaia.

Pour les achats à l'international, les dispositions à prendre sont celles stipulées dans les conditions particulières du contrat ou par défaut la compétence de l'instance arbitrale de la Chambre de Commerce Internationale à Paris, conformément à son règlement. La loi applicable étant toujours la loi Algérienne.

2.5.11. Engagement du Fournisseur et le stockage :

Les présentes Conditions Générales D'achats doivent être respectées scrupuleusement par le Fournisseur de bien et/ou de services, sauf cas de force majeure

Tout au long de la chaîne logistique, de la pièce de rechange acheté à la consommation finale, on trouve régulièrement des stocks. Au sein de l'entreprise CEVITAL, les stocks jouent un rôle primordial vu les aléas qu'ils évitent à l'entreprise, éviter la rupture et, donc, l'arrêt de l'activité ou faire face à une demande inattendue.

Pour l'entreprise CEVITAL, le stockage et le magasinage des pièces de rechange se fait avec la méthode du CMUP dans d'immenses entrepôts qui gèrent souvent des milliers de références et les stocker dans les dépôts par apports à la famille d'article dans lesquelles ils appartiennent, elle laisse les passages pour faciliter l'arrivée au commande réceptionné.

La sortie des articles dans le magasin est exprimée par l'émission d'une demande de sortie. Généralement, une demande initiale est convertie par le système informatique en « bon de sortie » ou « liste de prélèvement ». A la réception de ce document, le responsable du magasin identifie les articles demandés. Viennent, ensuite, les opérations de collecte, préparation et expédition de la commande au demandeur. La requête de sortie est toujours motivée et datée.

Section 3 :L'étude de la gestion de stock (Cas des pièces de rechange)

La gestion des stocks est une activité essentiellement focalisée sur les stocks. C'est à dire l'ensemble des marchandises, des matières ou des fournitures, des produits semi-ouvrés ou en-cours, des produits finis et des emballages commerciaux, des pièces de rechange qui sont rangés dans un magasin pour une utilisation ultérieure.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

Après avoir présenté les stocks de CEVITAL, nous allons étudier, dans cette section, les méthodes de la gestion stock ainsi les mouvements de stock et l'organisation des stocks au sein de magasin central.

3.1. Présentation des stocks de CEVITAL :

Le complexe de toutes les entreprises compte des stocks consommables et des stocks de produits finis. Alors, en répartissant les tâches et les responsabilités dans les différents dépôts et expéditions :

- **Magasin de pièce de rechange :**

Ce magasin compte plus 41000 articles, il a pour objectif d'alimenter les ateliers de maintenance en différentes matières. Il existe trois niveaux de stocks :

- Stock commandé : dit aussi stock livrable.
- Stock physique : c'est le stock existant.
- Stock théorique : il regroupe le stock physique et le stock commandé.

- **Magasin des produits finis :**

Le complexe CEVITAL possède des stocks de produits finis au sein de l'entreprise et des dépôts situés à l'extérieure (EDIPAL, ENAEB).

- **Les dépôts :**

Pour éviter toute situation de pénurie et de même fidéliser sa clientèle en respectant les délais de livraison et réduire les coûts de transport, CEVITAL a opté pour la mise en place de plusieurs dépôts situés dans différents région de pays.

3.2. Organigramme du service gestion pièces de rechange

Il existe un magasin propre destiné au magasinage de pièce de rechange, car celles –ci représentent une quantité très importante.

L'organisation de dépôt est tenue grâce à 38 personnes (AnnexeN°03) qui consistent trois chefs magasiniers, un concerne le pole gras et le deuxième pour le pole sucre, le troisième figure le pole silo /auto et un responsable de magasin centrale. Ils sont dirigés par un

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

seul chef de service gestion pièces de rechange, et chaque unité de ces pôles ont des gestionnaires de stock.

Toutes les opérations, concernant l'entrée ou une sortie des pièces de rechange, sont assurés par des magasiniers ainsi par le chef de service lui-même qui sera au courant de toutes les opérations.

3.3. Définition des articles (pièces de rechange) :

Nous pouvons classer les articles en deux catégories :

3.3.1. Pièces de rechange spécifique :

C'est tout article destiné à une utilisation spéciale, emplacement sur machine spécifique et sa construction est celle de constructeur de la machine, donc ce sont des articles pour lesquels il n'y a qu'un seul fournisseur et une seule utilisation.

3.3.2. Pièces de rechange standard :

Toute pièces de rechange que sa destination n'est pas spécifique à une machine donnée est une pièce standard, sa construction est celle des constructeurs de pièces de rechange, donc ce sont les articles courants avec plusieurs fournisseurs et qui peuvent aller sur plusieurs machines.

3.4. Organisation au sein de magasin central :

3.4.1. La codification :

La codification au CEVITAL est une technique faite par un catalogueur qui permet de pouvoir passer du langage manuel à un langage symbolique, dont l'interprétation est plus aisée. Elle permet de présenter une expression plus au moins complexe par un groupe de caractéristique alphanumérique plus conçus, appelé « code ».

Le code doit répondre au certaines caractéristiques tel que :

- Etre discriminant : le code doit être comme un facteur de distinction des articles dans le magasin ;
- Etre stable et non changeant dans le temps d'être plus opérant ;
- Etre pratique : le code doit être facile à manipuler et à retenir.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

Une codification décimale peut être entreprise et simplifier, la recherche d'un article ainsi il y'aura des possibilités illimités :

- D'extension et peut même opter pour exploitation mécanographique, aussi elle permet la normalisation par l'élimination d'articles inutiles et la libération des espaces de stockage et la facilité d'inventorier ;
- On parle de référence lorsqu'on parle d'un complètement d'information des caractéristiques du produit

3.4.2. La nomenclature :

La nomenclature est une représentation hiérarchique des composants d'un article, la liaison entre l'article composé et ses composants s'appelle le lien de nomenclature. Dans une représentation arborescente, chaque composante, s'appelle lien d'un coefficient, ce dernier indique le nombre d'unités de ce composant dans l'article composé, ou bien tout simplement c'est le rangement des articles composant des subdivisions idéologique.

La désignation correcte de chaque article évite toute confusion, car la dénomination est unique, et n'est pas commune à plusieurs articles. Si elle doit être brève, elle ne manquera pas de précision car elle mentionne le nom, la matière constituante, la dimension, forme ou poids, référence de catalogue, l'unité de mesure. La division des articles se fait soit par matière d'origine, soit par affinité de destination ou par lieu de stockage après la consolidation de la nomenclature et de codification des articles, vient la localisation physique de ses derniers ainsi que la manutention.

3.4.3. La manutention :

Les magasins doivent être dotés d'équipement à savoir les moyens de transports (plateaux roulants, bacs à roulette, convoyeurs mécaniques...), moyens de levage (transpalette, chariots élévateurs...), ainsi que les manutentionnaires.

3.4.4. Localisation physique des articles :

La surface du magasin est organisée en rayonnages, chaque rayon contient des pièces qui sont rangées dans des boîtes lorsque qui concerne des petits pièces ou par terre lors des grands pièces.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

On trouve sur chaque boîtier ou sur chaque article des étiquettes qui portent les informations suivantes : le code ; la désignation et la référence. D'après un ensemble de ces caractéristiques, les boîtiers sont classés dans des casiers organisés par une alphabétique et un numéro croissant ou décroissant. Cette technique facilite la tâche de stocker et gérer les articles, et en même temps gagne le temps pour contrôler et suivi l'état de stock, Il faut préciser quelle tâche et quel temps

Comme on a remarqué au CEVITAL que chaque unité de production a un pôle spécifique (indépendant) de stockage qui leur revient (**voir annexe N°04**).

3.4.5. Programme de gestion « Coswin version 8 » :

C'est le logiciel de gestion utilisé par l'entreprise pour toutes ses activités suivantes : création des articles, approvisionnement PDR, stock PDR, ...) permettant ainsi la circulation de l'information entre les directions et consultation de tous les mouvements des stocks à temps réel.

3.4.6. Programme de gestion « sage 1000 » :

C'est le logiciel de gestion utilisé par l'entreprise pour toutes ses activités suivantes : création des articles, approvisionnement intrants et packaging, stock intrants et packaging, palettes, production et vente ...) permettant ainsi la circulation de l'information entre les directions et la consultation de tous les mouvements des stocks à tout moment de la journée et selon le besoin des gestionnaires (GDS IP, production, vente, transfère...) en s'inscrivant la date de début et fin d'analyse.

3.4.7. Les mouvements des stocks :

Chaque entreprise détient des stocks, qui différent d'une entreprise à une autre, et dans notre cas pratique (stock de CEVITAL), on a pris le stock de pièce de rechange.

Le rôle principal des stocks est de bien gérer, maîtriser le stock et éviter au maximum d'avoir des ruptures. Pour atteindre ses objectifs, l'entreprise CEVITAL a créé un nouveau logiciel (COSWIN) en 2011.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

Chaque article plus ou moins important, étant repéré par un code (les on trouve dans le papillon d'inventaire, qui le distingue de tous les autres, et doit suffire pour retrouver facilement son identification. L'objectif est :

- Permettre une manutention facile et rapide des articles à stocker ou à déstocker ;
- Regrouper les éléments ayant des caractéristiques identique ;
- Simplifier l'opération d'inventaire.

A CEVITAL, tout code détient dix(10) caractères (8 chiffres et 2 lettres) :

- Le 1^{er} caractère est le même pour tous les pièces et les produits), il porte la lettre « B » qui signifie la wilaya de Bejaia ;
- Le 2^{eme} et le 3^{eme} caractères sont les deux chiffres qui traduit la famille d'un article ;
- Le 4^{eme} et le 5^{eme} caractères sont les deux autres chiffres qui traduit la sous famille d'un article ;
- Le 6^{eme} caractère est une lettre qui traduit le type de la pièce de rechange ;
- Les quatre derniers caractères sont l'incrémentation de la pièce de rechange de 0001 au 9999....¹

Le tableau suivant présente un exemple de codification de stock pièce de rechange.

Tableau n°03-03 La codification de stock pièce de rechange

Code article	Désignation de l'article	Fabricant/ fournisseur	Réf. Fabricant
B7214M3148	PLATEAU FIXATION PREFORME	SIPA	2000973300

Source : Département Gestion Des Stocks / Codification

Chaque mouvement de stock est suivi par des documents que nous allons les citer dans ce qui suit.

¹Voir l'annexe N°05 Pour voir la fiche d'article sur système.

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

3.5.L'entrée des articles en stock

L'entrée en stock s'effectue pour un raison d'achat des pièces de rechange dans le but de consommation ou d'un effet de stockage, autrement dit dans le but d'un besoin.

Dans ce cas, le déroulement d'un article s'opérant dans les stocks doit être accompagné et assuré par un ensemble des documents suivants :

3.5.1. La Demande d'Achat ²:

Il s'agit la demande d'achat qui est établit par l'unité concernée et validée par les responsables par un circuit de validation (Méthodiste, responsable et Directeur), c'est l'entité de la demande d'achat. Cette demande d'achat est ensuite traitée et validée par le responsable magasin (traitement et validation par la gestion des stocks).La dernière validation de la demande d'achat est effectuée par les responsables magasin central, et ainsi transférée directement aux achats et affectée à l'approvisionnement. Après sa validation s'effectue au niveau de la GDS pour la prospection et établissement du bon de commande.

3.5.2. Le Bon de commande ³:

Sur la base de demande d'achat, le service d'approvisionnement établit un bon de commande exprimant la quantité à acheter. Ce bon de commande est établit en deux (02) exemplaires :

- Un (01) exemplaire à remettre au fournisseur.
- Un (01) exemplaire à classer dans le dossier pour la demande de règlement une fois la facture est établi par le fournisseur.

3.5.3. Le Bon de livraison ⁴ :

Il est établi par le fournisseur, il décrit la quantité livrée et porte le cachet et la signature de fournisseur. Après, le gestionnaire des stocks va faire une distinction entre le bon de livraison et le bon de commande pour confirmer la livraison de fournisseur et les articles demandés sur le bon de commande. Une la marchandise est contrôlée le gestionnaires est doit accusé réception sur le bon de livraison et il doit mentionner toutes les anomalies constatées.

² Voir l'annexe N° 06

³ Voir l'annexe N° 07

⁴ Voir l'annexe N° 08

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

3.5.4. Le Bon de réception ⁵ :

Lors de la réception, le Gestionnaire des stocks procède à un comptage physique pour constater la concordance entre le bon de livraison et la quantité reçue.

Pour conformer l'entrée de la marchandise, le bon de réception doit signer par trois personnes : le gestionnaire des stocks, le chef magasinier et le responsable de conformité qui garantis la bonne qualité des articles demandés. Le bon de réception établi en 4 exemplaires :

- Le premier exemplaire mentionné original transmis à l'approvisionnement pour demande de règlement.
- Les trois autres exemplaires mentionnés duplicata transmis :
 - 1 pour le responsable de conformité.
 - 1 pour la comptabilité.
 - 1 pour le dossier de réception au niveau de gestion des stocks.

En conclusion, le dossier de réception contient des documents suivants :

- Demande d'achat
- Bon de commande
- Bon de livraison
- Facture s'il y a lieu.

3.5.5. Le Bon de retour fournisseur ⁶ :

Dans le cas où la fourniture livrée par le fournisseur ne correspond pas aux commandes effectuées, l'entreprise après un contrôle qualitatif renvoie au fournisseur une partie ou la totalité des marchandises, ce bon est établi en quatre (04) exemplaires :

- un exemplaire pour le service achat ;
- un exemplaire pour le service gestion des stocks ;
- un exemplaire pour le service comptabilité ;
- un exemplaire pour le fournisseur ;

⁵ Voir l'annexe N° 09

⁶ Voir l'annexe N° 10

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

3.5.6. La Sortie des articles en stock :

A la sortie des articles, il s'agit d'établir les documents suivants :

- **La Demande de sortie par une demande de réservation⁷ :**

C'est une demande de sortie électronique, le système de gestion Coswin ou établi une demande de réservation stock engagée par le demandeur dans le but d'une consommation, elle est déposée au niveau du magasin et représente pour le magasinier une épreuve quantitative pour faire répondre au besoin de consommateur.

- **Le Bon de sortie⁸ :**

C'est un document établi par le gestionnaire des stocks pour justifier la sortie des articles demandé à consommer. Il doit composer trois bons de sortie signés par le réceptionnaire et le magasinier :

- L'un de bon de sortie adressé au service de comptabilité ;
- L'autre remis au demandeur (unité consommée) ;
- L'autre bon reste au niveau du service gestion des stocks.

- **Le Bon de réintégration ou d'entrée retour sortie⁹ :**

C'est un document établi par le gestionnaire des stocks pour justifier la réintégration de l'article au magasin ou bien au stock, Une fois l'article n'est consommé et en bon état, le demandeur peut réintégrer l'article en question. Ce bon est établi en trois (03 exemplaires) :

- un exemplaire pour le demandeur ;
- un exemplaire pour le service gestion des stocks ;
- un exemplaire pour le service comptabilité ;
- **Le Bon de transfert¹⁰ :**

Dans le cas où un article n'est pas disponible dans le magasin, le gestionnaire établi un bon de transfert en deux exemplaires une fois cet article est disponible dans un autre magasin :

⁷ Voir l'annexe N° 11

⁸ Voir l'annexe N° 12

⁹ Voir l'annexe N° 13

¹⁰ Voir l'annexe N° 14

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaîne logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

- Une demande de transfert établi par le magasin source.
- Acceptation de transfert par le magasin cible.
- Réception de transfert par le magasin de Source.

Il y a lieu à signaler que dans le cas où cet article n'est pas disponible dans le magasin cible après l'établissement de la demande de transfert, le gestionnaire du magasin source rejette automatiquement cette demande.

3.6. Les méthodes de valorisation des stocks utilisés par CEVITAL

L'entreprise CEVITAL utilise une seule méthode de valorisation des stocks et qui est la méthode de coût unitaire moyen pondéré (CUMP), par ce que :

- C'est la méthode la plus utilisée par les entreprises économiques ;
- La méthode la plus facile à gérer ;
- Une méthode qui facilite la tâche des entrées et sorties des produits au niveau des stocks,

La méthode du CUMP se présente sous deux variantes :

- La méthode du CUMP périodique. Les sorties sont évaluées à un coût unitaire moyen pondéré des entrées marchandises + stock initial, calculé sur une période mensuelle, trimestrielle ou annuelle, suivant le choix de l'entreprise.

- La méthode du CUMP après chaque entrée. Les sorties sont évaluées au dernier coût unitaire moyen pondéré calculé après chaque entrée marchandise.

$$\text{CUMP} = \frac{\text{Total des quantités (SI + entrées)}}{\text{Total des valeurs (après l'entrée)}}$$

La valorisation des sorties marchandise au CMUP peut être décrite comme suit : Pour un article donné, alors que les entrées marchandise se font généralement à des coûts réels différents, les sorties se font au Coût unitaire moyen pondéré de la quantité totale du stock disponible.

Principales caractéristiques d'utilisation de la méthode sont résumées comme suit :

- Les mouvements d'entrée marchandise sont toujours faits au Coût réel ;

Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaine logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein de CEVITAL

○Le CMUP ou PMP (Prix Moyen unitaire Pondéré) est recalculé automatiquement après chaque entrée de marchandises. Sa variation est donc régulière ;

○Les sorties marchandise sont toujours valorisées au dernier CMUP

○Le PMP reste inchangé après une sortie marchandise

Conclusion de chapitre

Dans ce troisième chapitre, nous avons étudié un cas pratique de la chaine logistique et de la gestion des stocks de la pièce de rechange au sein de l'entreprise CEVITAL de Bejaia qui a été créé dans le but de mettre à la disposition de la société des biens de consommation.

Ce stage pratique nous a permis de mettre en pratique nos connaissances théoriques et ainsi de constater la différence entre ces derniers et la réalité des choses.

Nous avons essayé d'analyser la chaine logistique et la gestion des stocks au sein de l'entreprise CEVITAL, en mettant l'accent sur le processus d'achat, les conditions d'achat et les types de stock, les méthodes de la gestion stock ainsi les mouvements de stock et l'organisation des stocks au sein de magasin central.

Conclusion générale

Conclusion générale

Au cours de notre travail consacré sur l'analyse de la chaîne logistique et la gestion des stocks au sein d'une entreprise, nous avons conclu que la chaîne logistique englobe l'ensemble des opérations réalisées pour la fabrication d'un produit ou d'un service allant de l'extraction de la matière première à la livraison au client final, on passant par les étapes de transformation, de stockage et de distribution.

Par ailleurs, la gestion des stocks est l'ensemble des tâches, de la plus simple à la plus complexe qui sont nécessaires à l'établissement, à la réalisation du programme d'approvisionnement de l'entreprise, au stockage de la marchandise et à l'orientation des ventes dans les meilleures conditions économiques tout en évitant les ruptures de stock et les sur stockages.

A partir des résultats obtenus durant notre stage effectué auprès de l'entreprise CEVITAL dont l'objectif est de répondre à notre problématique et pour confirmer ou affirmer nos hypothèses, nous constatons que l'entreprise doit respecter certaines règles pour gérer au mieux son stock.

Toute augmentation du niveau du stock entraîne des coûts de gestion supplémentaires, de ce fait, CEVITAL a réussi de gérer ses stocks des pièces de rechange d'une manière efficace, puis qu'elle a choisi la méthode de gestion adéquate à la nature de leur besoin et essayé d'élargir les magasins de stockage et les entrepôts afin de répondre aux besoins des différents services concernés, et cela se fait par la mise en place d'une chaîne logistique qui permet de mettre à disposition les pièces de rechanges au service maintenance d'une façon qui sert à minimiser les coûts et éviter les ruptures de stock.

L'atteinte des objectifs commerciaux de l'entreprise CEVITAL n'aurait pas pu être réalisée sans la bonne maîtrise de la chaîne logistique et la bonne gestion de stock. Sachant que l'entreprise CEVITAL valorise ses stocks de pièces de rechanges à partir de la méthode de coût unitaire moyen pondéré (CMUP).

Enfin, les difficultés qu'on a rencontrées pendant le stage concernant le manque des données et des informations sur la chaîne logistique, nous ont empêchés du faire une étude plus rigoureuse sur le sujet, mais d'après nos constatations personnelles et celles du gestionnaire des stocks, on peut dire que les stocks de CEVITAL sont gérés avec une méthode professionnelle et profitable et que son raison de stockages des pièces de rechanges et en amélioration.

Bibliographie

Ouvrage :

- Alexeandre K. Samii ; Stratégies logistiques : fondements, méthodes, applications ; Edition ; 2^e Ed ; Paris ; 2001.
- André Marchal, logistique globale, supplychain management, édition ellipses, paris, 2006.
- ANNE Gratacap et PIERRE Médan, management de la production, 3^{ème}, Dunod, Paris, 2009.
- D.Tixier, H. Mathe et J.Colin, la logistique au service de l'entreprise : Moyen, mécanisme et enjeux, paris, Dunod entreprise, 1983.
- Françoise Giraudalii ; Contrôle de gestion et pilotage de la performance ; Edition Gualino éditeur ; 2^{ème} Edition ; Paris ; 2004.
- G. Melard, méthodes des prévisions à court terme. Ed université de bruxelles, 1990.
- George Javel : Organisation et gestion de la production, 2^{ème} édition DUNOD, Paris2000.
- GerardBaglain et al, management industriel et logistique, conception et pilotage de supplychain, édition economica, 4^{ème} édition, paris, 2005.
- GRATACAP Anne, MEDAN Pierre, logistique et supplychain management, édition DUNOD, paris, 2008.
- Jean-Louis MALO, comptabilité générale, édition Eyrolles, 2ème édition 1992.
- P. Vallin. Détermination d'une période économique robuste dans le cadre du modèle de Wilson. LAMSADE Universalité de Paris dauphine, 1999.
- P.ARNOLD et J.RENAUD « capacités, stocks, prévisions » édition Afnor France 2002.
- Pierre ZERMATI : Pratique de la gestion des stocks, édition DUNOD, Paris 2001.
- PIMOR Yves, logistique : production, distribution, soutien, édition DUNOD, 2ème édition, paris, 2005.
- TAZDAITA Maitrise du système comptable financier, Edition ACG. Première Edition 2009, Alger-Algérie.

Bibliographie

Thèse :

- Ali Mehrabikouski, partage d'information dans la chain logistique, thèse pour l'obtention le grade de docteur en génie informatique, institut science appliquées de Lyon, 2008.
- Français M-Julien, planification des chaines logistique : modélisation du système décisionnel et performance, thèse pour l'obtention de garde de docteur en productique, l'université bordeaux 1, 2007.
- HAMMAMI Abdelkader, modélisation technico-économique d'une chaine logistique dans une entreprise, thèse pour l'obtention du garde de docteur en génie industriel, 2003.
- MERZOUK Salah Eddin, problème de dimensionnement de lot et de livraison : application au cas d'une chaine logistique, thèse pour l'obtention du grade de docteur en automatique et informatique, université de technologie de Belfort, 2007.
- TOUNSI Jihen, modélisation pour la simulation de la chaine logistique globale dans un environnement de production PME mécatronique, thèse pour l'obtention du grade de docteur en génie industriel, université de Savoie, 2009.

Autre documents :

- Document interne de Cevital.
- Etude d'un projet innovant au sein de la supplychain « Yimiao Wang », 23 mai 2013.
- Jhon Paul et Jean-Jacques LA VILLE : « Le modèle SCOR, vecteur d'excellence de la supplychain », in supplychain magazine, n^o 13, mars 2007.
- Modele de competences des responsables de chaine logistique, projet de recherche entrepris par les futurs leaders 2009.
- Reporting : le processus de remontée d'informations de différentes entités de l'organisation vers la direction générale. Société de fonctionnement d'ingénieur et d'assistance conseil S.O.F.I.A conseil « formation gestion des stocks ».

Sites d'internet :

- <http://www.transport-logistique.org/fr/logistique-definition.htm>, 04/07/2017 à 21:00.
- <http://www.Cat-logistique.com/optimisation.Htm>.04/05/2017.
- [Www. Cat-logistique.Com/stocks.htm](http://Www.Cat-logistique.Com/stocks.htm) Consulter le 17 mai 2017.
- <http://Www.Commentcamrche.Net/contents/qualite/Processus.php3>.04/05/2017.

Bibliographie

Liste des figures, tableaux

Liste des figures :

N° de figure	Le nom de la figure	La page
Figure 01-01	La chaine logistique	09
Figure 01-02	Modélisation des flux d'une chaine logistique	10
Figure 01-03	Différentes structures des chaines logistiques	12
Figure 01-04	Correspondance entre problématique de chaine logistique-nature de décision	21
Figure 01-05	Système de mesure : le tableau de bord	26

Liste des tableaux :

N° du tableau	Nom du tableau	La page
Tableau 03-01	La gamme des produits de CEVITAL	51
Tableau 03-02	Appel d'offre	53
Tableau 03-03	La codification de stock pièce de rechange	66

Table des matières

Remerciements

Dédicace

Liste des abréviations

Sommaire

Introduction générale01

Chapitre 01 : La logistique et la chaîne logistique

Introduction.....04

Section 1 : Concepts clés de la chaîne logistique.....04

1.1 La logistique..... 04

1.1.1. Définition de la logistique..... 05

1.1.2. Le rôle de la logistique.....06

1.1.3. Les différents types de la logistique.....06

1.2. La chaîne logistique..... 07

1.2.1. Définition de supply chain08

1.2.2. Flux de la chaîne logistique 10

1.2.3. La structure de la chaîne logistique 11

1.3. Les processus de la chaîne logistique13

1.3.1. La planification13

1.3.2. La production 14

1.3.3. L'approvisionnement 14

1.3.4. La gestion des retours 14

Section 2 : La gestion de la chaine logistique.....	14
2.1. Définition de supply chain management (SCM)	15
2.2. Le rôle du SCM au sein de l'entreprise	15
2.2.1. Repenser les processus	15
2.2.2. Elargissement de la vision stratégique	16
2.3. Les taches dédiées au service SCM	17
2.3.1. Gestion des entrepôts	17
2.3.2. Gestion du transport.....	17
2.3.3. Distribution	17
2.3.4. L'optimisation de la chaine logistique	18
2.4. Les niveaux décisionnels du SCM	18
2.4.1. Les décisions stratégiques	19
2.4.2. Les décisions tactiques	19
2.4.3. Les décisions opérationnelles	20
Section 3 : Mesurer et piloter la performance de la SCM.....	22
3.1. Les approches de la mesure des performances supply chain	22
3.1.1. Les Balanced Score card.....	22
3.1.2. L'approche ABC [Activity Based Costing].....	24
3.1.3. Le modèle SCOR	24
3.1.4. Le tableau de bord de SCM	25
Conclusion.....	26
Chapitre 2 : Les stocks et la gestion des stocks.	
Introduction	27

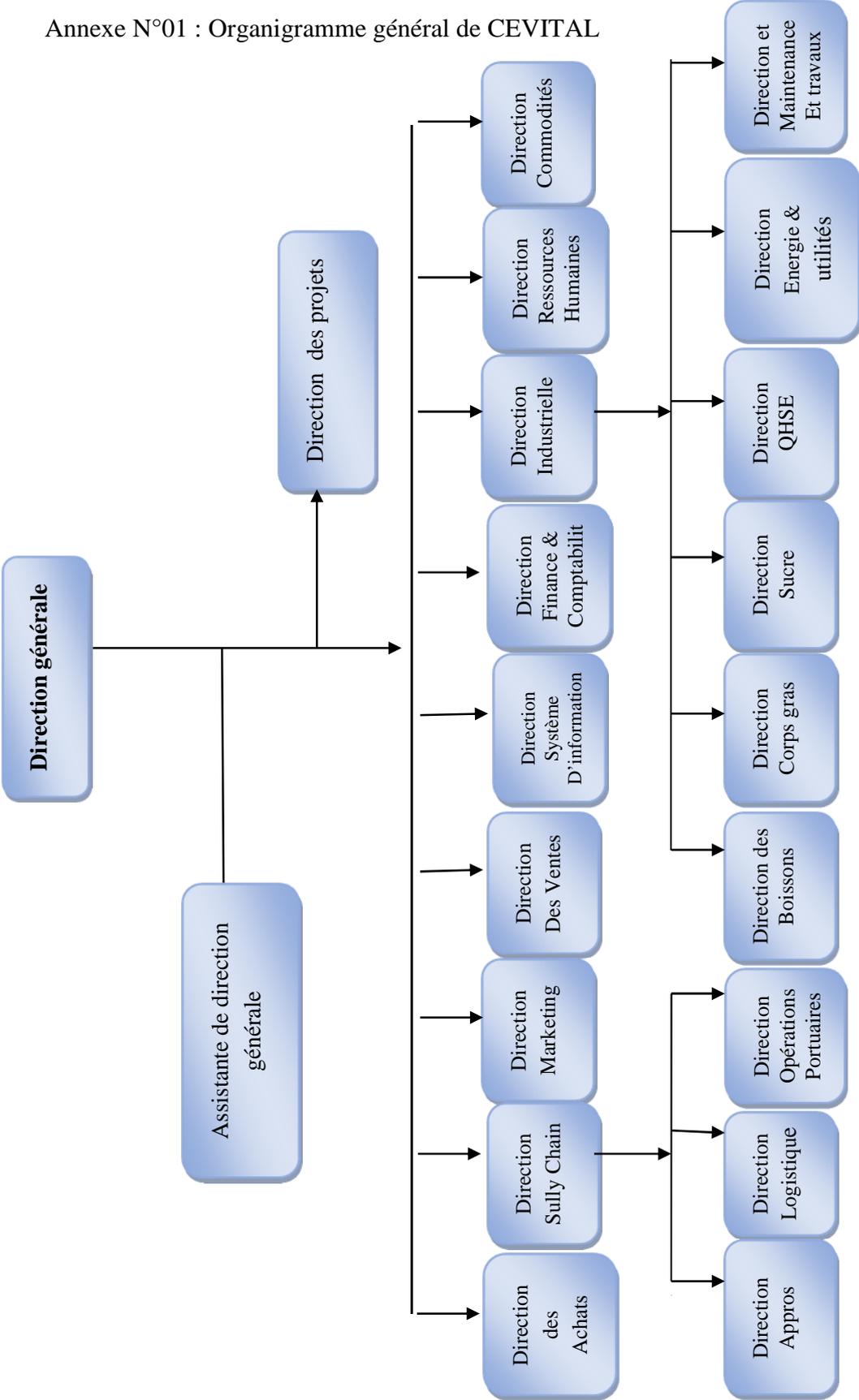
Section 1 : Notion de stock	27
1.1. Définition du stock.....	27
1.2. Typologies des stocks	28
1.3. Niveau des stocks	29
1.4. Coûts de stock	31
1.5. Le rôle des stocks dans l'entreprise	32
1.6. Les avantages et les inconvénients d'un stock.....	33
Section 2 : Gestion des stocks	33
2.1. Définition de la gestion des stocks	34
2.2. Variables de la gestion de stock	34
2.2.1. La demande	34
2.2.2. Le délai de livraison	34
2.2.3. Approvisionnement	35
2.2.4. Les coûts	35
2.3. L'utilité et inconvénient de gestion des stocks	36
2.3.1. L'utilité de gestion des stocks	36
2.3.2. Inconvénients	36
2.4. Les facteurs d'amélioration de la gestion des stocks.....	37
2.4.1. Diminution du nombre de références et diminution du nombre de magasins de stockage	37
2.4.2. La souplesse d'approvisionnement	37
2.4.3. La qualité et la rapidité de transmission des informations	37
2.5 .Les méthodes de la gestion des stocks	37

2.5.1. Les méthodes de valorisation des mouvements de stock.....	38
2.5.2. Les méthodes de classification des stocks	39
Section 3 : L'inventaire des stocks.....	40
3.1 .L'inventaire physique.....	40
3.2 .L'inventaire comptable	43
Conclusion.....	45
Chapitre 03 : Etude de cas sur la chaine logistique et la gestion des stocks des pièces de rechange au sein CEVITAL	
Introduction.....	46
Section 01 : Présentation de l'organisme d'accueil.....	46
1.1 .Organigramme général du complexe	46
1.2 .Historique du groupe	47
1.3 .Présentation du complexe de Bejaia.....	47
1.4 .Situation géographique.....	47
1.5 .Les objectifs et les activités de CEVITAL	48
1.6 .Les atouts de l'entreprise et ses facteurs clés de succès.....	49
1.7 .L'expérience internationale.....	50
1.8 .La gamme des produits de CEVITAL	51
Section 02 : L'étude de la chaine logistique (Cas des pièces de rechange).....	52
2.1 .Organigramme de la Supply Chain (CEVITAL).....	52
2.2 .Processus Achats de la pièce de rechange au sein de CEVITAL	53
2.2.1. Sourcing.....	53
2.2.2. Appel d'offres : règles de consultation.....	53
2.2.3. Appel d'offres : règles générales.....	54
2.2.4. Négociation et Sélection des fournisseurs (short List).....	54
2.2.5. Contractualisation.....	55
2.3. Opération poste-achats.....	55

2.3.1. Rôle des approvisionneurs.....	55
2.3.2. Réception des biens et services	56
2.4. Processus de suivi/d'évaluation des fournisseurs.....	56
2.5. Conditions Générales D'achats CEVITAL.....	57
2.5.1. Fournitures.....	57
2.5.2. Prix.....	57
2.5.3. Livraison.....	58
2.5.4. Facture.....	59
2.5.5. Contrôle.....	59
2.5.6. Confidentialité.....	59
2.5.7. Conditions De Paiement.....	60
2.5.8. Fournitures Par CEVITAL.....	60
2.5.9. Sous-Traitance et Garantie-Responsabilités	60
2.5.10. Loi Applicable – Juridiction.....	61
2.5.11. Engagement du Fournisseur et le stockage.....	61
Section 03 :L'étude de la gestion de stock (Cas des pièces de rechange).....	61
3.1.Présentation des stocks de CEVITAL.....	62
3.2. Organigramme du service gestion pièces de rechange.....	62
3.3.Définition des articles (pièces de rechange)	63
3.3.1. Pièces de rechange spécifique	63
3.3.2. Pièces de rechange standard.....	63
3.4. Organisation au sein de magasin central.....	63
3.4.1. La codification	63
3.4.2. La nomenclature	64
3.4.3. La manutention	64
3.4.4. Localisation physique des articles	64
3.4.5. Programme de gestion « Coswin version 8 »	65

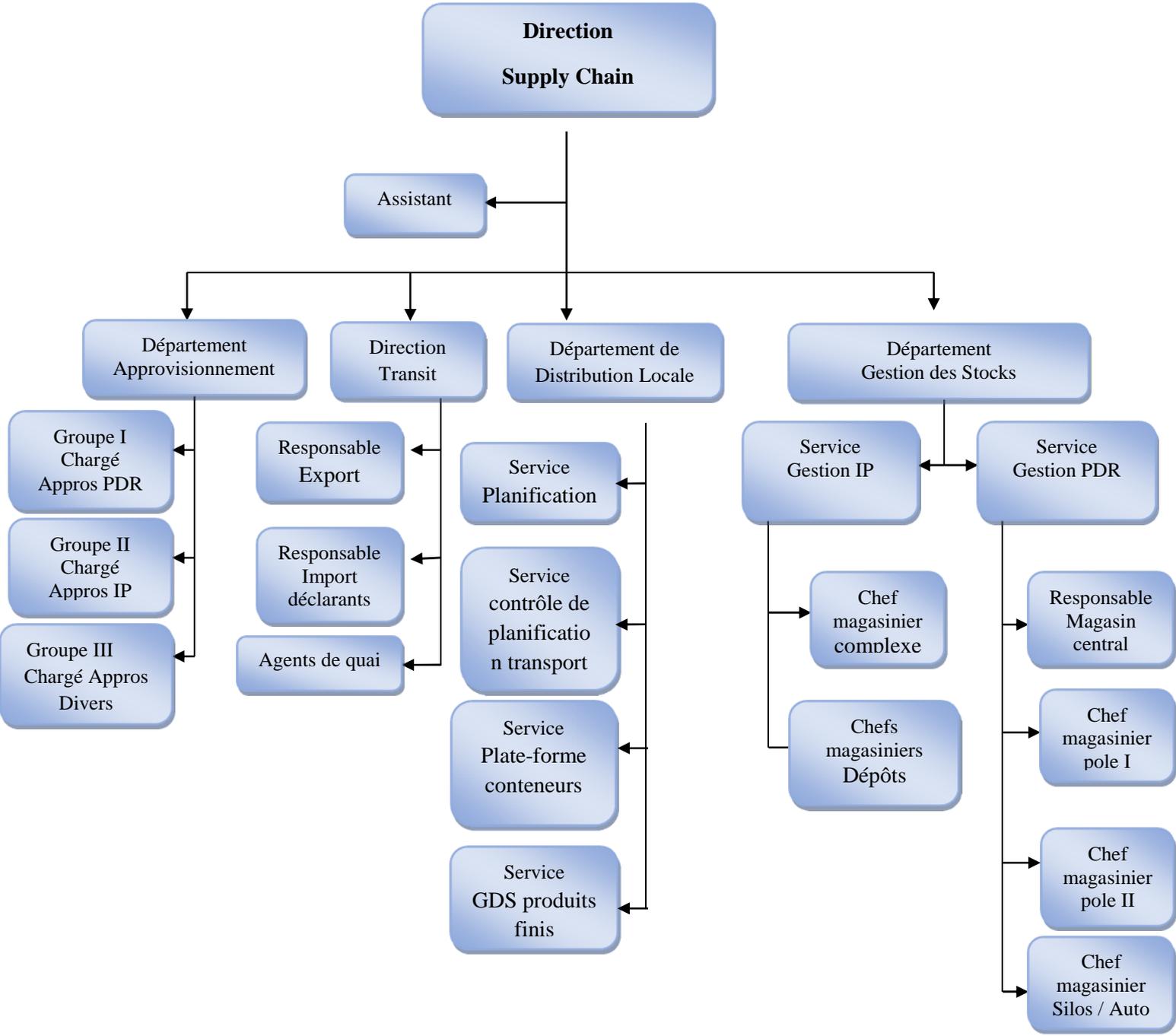
3.4.6. Programme de gestion « sage 1000 »	65
3.4.7. Les mouvements des stocks.....	65
3.5. L'entrée des articles en stock.....	67
3.5.1. La Demande d'Achat	67
3.5.2. Le Bon de commande	67
3.5.3. Le Bon de livraison.....	67
3.5.4. Le Bon de réception.....	68
3.5.5. Le Bon de retour fournisseur.....	68
3.5.6. La Sortie des articles en stock.....	69
3.6. Les méthodes de valorisation des stocks utilisés par CEVITAL.....	70
Conclusion.....	71
Conclusion générale.....	72
Bibliographie	
Liste des tableaux	
Listes des figures	
Annexes	
Table de matières	
Résumé	

Annexe N°01 : Organigramme général de CEVITAL



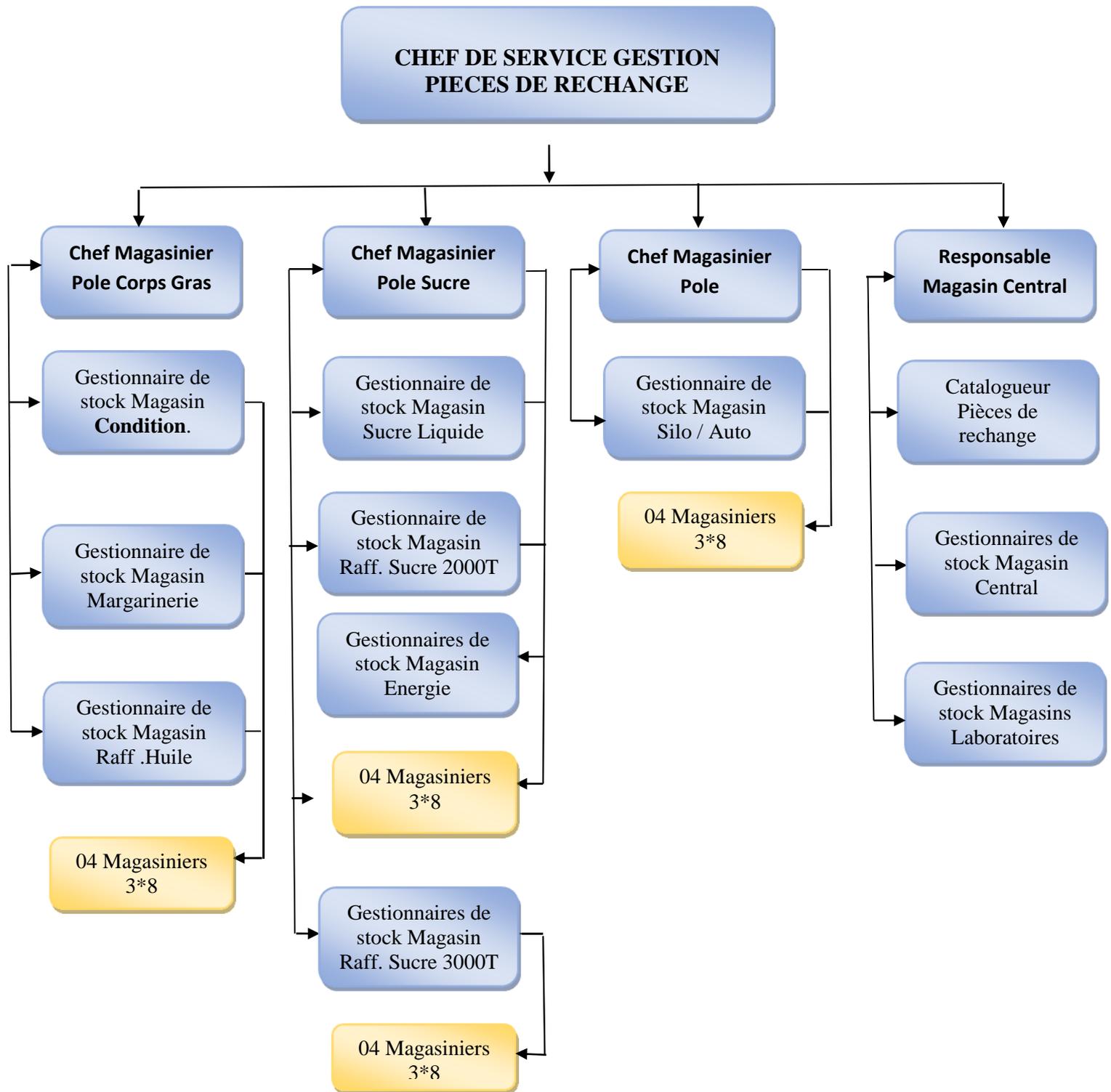
Source : Direction Général CEVITAL

Annexe N°02 : Organigramme de la Supply Chain



Source : Département GRH.

Annexe N°03 : Organisation de Service Gestion des stocks PDR et Magasin central



Source : Département Gestion Des Stocks

 <small>La qualité, c'est Vital.</small>		CLASSEMENT D'OBJETS			 <small>La qualité, c'est Vital.</small>		CLASSEMENT D'OBJETS		
Béjaïa		MATERIEL DE CONDITIONNEMENT ET D EMBALLAGE			Béjaïa		MATERIEL DE CONDITIONNEMENT ET D EMBALLAGE		
		Page 1/2					Page 1/2		
MACHINES DE CONDITIONNEMENT	00				EQUIPEMENTS AUXILIAIRES DE CONDITIONNEMENT	50	SECHEUSES DE BOUTEILLES,		
	01					51			
	02	DECAISSEUSES				52	ETIQUETEUSES		
	03					53			
	04					54	DATEURS		
	05	DESSACHEUSES, VIDE-SACS				55			
	06					56			
	07					57			
	08	DEVISSEUSES				58	MACHINES ET APPAREILS DE CONTROLE ET DE TRIAGE		
	09					59			
	10	LAVEUSES, RINCEUSES DE BOUTEILLES				60	PASTEURISATEURS (PASTEURISATION APRES CONDITIONNEMENT)		
	11					61			
	12	INSTALLATIONS D ALIMENTATION, SOUTIREUSES DE LIQUIDES				62	STERILISATEURS		
	13					63			
	14	SOUFFLEUSES (LE MOULE EST A CODIFIER AVEC LA LETTRE D)				64	ELEVATEURS DE BOUCHON		
	15	SOUFFLEUSES COMBINEE AVEC PRESSE INJECTION				65			
	16	REMPLEUSEUSES-BOUCHEUSES				66	MATERIELS D ASPIRATION DES GAZ, FUMEEES, VAPEURS ET PARTICULES		
	17					67			
	18					68			
	19					69			
	20	REMPLEUSEUSES-CAPSULEUSE (CONCERNE COJEK)				70	SLEEVEUSES		
	21					71			
	22	REMPLEUSEUSES (CONCERNE COJEK)				72	FARDELEUSES		
	23	BOUCHEUSES (CONCERNE COJEK)				73			
	24	DOSEUSES-SERTISSEUSES (CONCERNE COJEK)				74	POSEUSES DE POIGNEES ADHESIVES		
	25					75			
	26					76	ENCAISSEUSES		
	27					77			
	28	CONDITIONNEUSES				78	FORMEUSES DE CARTONS		
	29					79			
	30	OPERCULEUSES				80	FERMEUSES DE CAISSES		
	31					81			
	32	POSEUSES DE POIGNEES DE BOUTEILLES				82	ENCARTONNEUSES		
	33					83			
	34	ENSACHEUSES				84	PALETTISEURS		
	35					85			
	36					86	BANDEROLEUSES,		
	37	COUSEUSES DE SACS				87			
	38					88	ENRUBANNEUSES		
	39					89			
	40					90	HOUSSEUSES		
	41					91			
	42					92	CERCLEUSE		
	43					93			
	44					94			
	45					95			
	46					96			
	47	CHAINES DE REMPLISSAGE ASEPTIQUES (CONCERNE COJEK)				97			
	48					98			
	49					99			
MACHINES DE FIN DE LIGNE DE PRODUCTION									

Direction	Visa	TOUS DROITS RESERVES A	Date d'édition	Dates de modifications précédente / dernière	Direction	Visa	TOUS DROITS RESERVES A	Date d'édition	Dates de modifications précédente / dernière
.....		L ENTREPRISE CEVITAL-BEJAIA	01 Mai 2009			L ENTREPRISE CEVITAL-BEJAIA	01 Mai 2009	

Annexe 05

Imprimé le : 21/05/2017 à 15:37:36

F i c h e A r t i c l e

Code : B7214M3148

Dern. MàJ : 08/05/2017 08:53:45

Description : PLATEAU FIXATION PREFORME

Stock/NS : 1.Stock

Type : 0.Pièce

Bloqué ? : Non

Famille :

Groupe : PR

Code Barres : B7214M3148

Méthode Eval. : 2.PMP

C.Charge : ZCHARGE

Entité : MAG

Nb Déc. : 2

Rubrique : DEFAULT

Mag. Principal : MAGDEF

Unité Stock : UN

Qté disponible : 1,00

Unité Commande : UN

Qté réservée : 0,00

Facteur Conversion : 1,00

Qté en transfert : 0,00

Classe ABC : 0. Classe A

Valeur totale : 11 565,60 DZD

TVA : TNOR

PMP : 11 565,60 DZD

Fourn. Princip. : SIPA

Réf. Fourn. : 2000973300

Prix Fourn. :

Unité Fourn. : UN

Qté Maxi : 0,00

Niveau Cmde : 0,00

Qté Mini : 0,00

Qté Econo. Cmde : 0,00

- F o u r n i s s e u r s -

Fournisseur	Dern. Cmde	Réf. Fournisseur	Unité	Prix unitaire	Dern. MàJ
SIPA		2000973300	UN		27/01/2013
F04801	19/10/2016		UN	79,00 EUR	11/12/2016
F01690	19/10/2016		UN	79,00 EUR	20/10/2016

- G i s e m e n t s -

Magasin	Bac	Lot	N° de Série	Bloqué ?	Qté Totale
DAPPCG	Z1-B19	LOTDEF		Non	0,00
DAPPCG	Z1-C04	LOTDEF		Non	1,00

- D e r n i è r e s t r a n s c a t i o n s -

Transactions	Code	Date	Quantité	Prix unitaire
Demande d'achat :	DA16003758	16/10/2016	30,00	
Commande :	CF16005036	19/10/2016	30,00	
Arrivage :	AR16002762	11/12/2016	10,00	11 150,81 DZD
Réservation :	DR17007831	07/05/2017	2,00	
Sortie :	SM17008829	08/05/2017	2,00	11 565,60 DZD
OT :	2017007599	07/05/2017		
Inventaire :				
Transfert :	BT11005514	22/12/2011	3,00	

- D e s c r i p t i o n d é t a i l l é e -

- R e m a r q u e s -



DEMANDE D'ACHAT / PRESTATION

Complexe Cevital Béjaïa - Nouveau Quai Port de Béjaïa
BEJAIA - 06000 - ALGÉRIE

Structure : Département Engineering de Maintenance DA n° : DA16001372

Demandeur : Karim YAHIAOUI

Date : 31/03/2016

N°	Code	Désignation	Destination	Référence	Quantité	Unité	Nom Fabricant	Catégorie commerciale
1	B7214M3245	ASSEMBLEUR TLK110 25*34 TOLLOK		5031896	2,00	UN	SIPA	
2	B7214M3227	RACCORD		4006721600	1,00	UN	SIPA	
3	B7214M3196	TUBE		4005552400	9,00	UN	SIPA	
4	B7214M3551	LEVIER		4007948701	5,00	UN	SIPA	
5	B7214M3550	LEVIER		4007948501	5,00	UN	SIPA	
6	B7214M3184	SUPPORT		4005212600	31,00	UN	SIPA	
7	B7214M3177	SUPPORT		4000587400	2,00	UN	SIPA	
8	B7214M3175	SUPPORT TIGE FIXE		509315201	2,00	UN	SIPA	
9	B7214M3174	PATIN POUR PLATS		509314701	6,00	UN	SIPA	
10	B7214M3173	PATIN SUPERIEUR		509315000	2,00	UN	SIPA	
11	B7214M3172	SUPPORT ARBRE MOTEUR		509688400	4,00	UN	SIPA	
12	B7214M3168	MOYEU POUR POULIE ENTRAINEE		501716500	1,00	UN	SIPA	
13	B7214M3166	MOYEU		506093301	1,00	UN	SIPA	
14	B7214M3158	KIT TRANSPORT 5p-5I-D.55.1-P=208		3001920800 / 3000385500	2,00	KIT	SIPA	
15	B7214M3148	PLATEAU FIXATION PREFORME		2000973300	10,00	UN	SIPA	
16	B7214M3131	TIGE D ETIRAGE		511002800	2,00	UN	SIPA	
17	B7214M3114	BANDE GUIDAGE		5038089 / 16X20X6 9287-6X2 PTF	20,00	UN	SIPA	
18	B7214M3113	JOINT		5001571 / OR3181-NB70 OR3181-NB70	5,00	UN	SIPA	
19	B7214M3107	JOINT OMS-MR		5037720 / 16*23.3*3.2 COMPOU	10,00	UN	SIPA	
20	B7214M3106	SEAL OR4287-NB70		5030263	5,00	UN	SIPA	
21	B7214M3104	RACLEUR		5031801 / C11624 AS0B D=16	5,00	UN	SIPA	
22	B7214E0213	CARTE ELECTRONIQUE		SP/MC4 SW/5816165	1,00	UN	SIPA	
23	B3585H0501	VERIN HYDRAULIQUE		4000202000/4008832600/80CJHJMIRN S24MC245M2-CS16728	1,00	UN	PARKER	
24	B3513R1107	REDUCTEUR NU		RMI-40F1-1/15 LFB PAM63B5 AVEC LIMIT DE C	1,00	UN	STM	
25	B3503R0617	GROUPE MOTOREDUCTEUR		A102UH3023.8S1B3 M1SD4 IP54FWF03RSB220SAU1 /0.37KW 1370	1,00	UN	BONFIGLIOLI	
26	B3503R0618	GROUPE MOTOREDUCTEUR		VF44A28 4.33V5-BN71B4 230/400-50 IP55F5 / 0.37KW 1370Tr/mn	1,00	UN	BONFIGLIOLI	
27	B4313R8600	MOTEUR ASYNCHRONE TRIPHASE		544600077 / CHT90L2 B5 2.2KW 50HZ IP55 2885TR/MIN	2,00	UN	SIPA	
28	B7214P0604	FILTRE A AIR		542000024 / 80047693	15,00	UN	SIPA	
29	B7284M2792	ENTRETOISE		DM0016241/354	2,00	UN	BERCHI GROUP	
30	B7284M2846	AXE TRANSLATEUR		DM0022353/001	1,00	UN	BERCHI GROUP	
31	B7284M2845	AXE D EXTREMITÉ TRANSLATEUR		DM0022352/001	1,00	UN	BERCHI GROUP	
32	B7284M2844	ARTICULATION		C170SNODO0076	2,00	UN	BERCHI GROUP	
33	B7284M2716	ARBRE		DM0011502/018	1,00	UN	BERCHI GROUP	

(Suite)



DEMANDE D'ACHAT / PRESTATION

Complexe Cevital Béjaïa - Nouveau Quai Port de Béjaïa
BEJAIA - 06000 - ALGÉRIE

Structure : Département Engineering de Maintenance DA n° : DA16001372

Demandeur : Karim YAHIAOUI

Date : 31/03/2016

N°	Code	Désignation	Destination	Référence	Quantité	Unité	Nom Fabricant	Catégorie commerciale
70	B7214E0234	CONSOLE DE COMMANDE SOUFFLEUSE SIPA		SP2000 NEW/80015615/80099104	1,00	UN	SIPA	
71	B7214M3549	GUIDE TAPIS METALLIQUE		4005455800	1,00	UN	SIPA	
72	B7214M3548	GUIDE TAPIS METALLIQUE		4005456000	1,00	UN	SIPA	
73	B7214M3547	PETIT ARBRE VERTICAL COURT		509313400	2,00	UN	SIPA	
74	B7771M0282	PIVOT POUR ROULEMENT		201002676-01 / 80077516	20,00	UN	SIPA	
75	B7771M0060	PIGNON D ENTRAINEMENT		T-DP0477-FF POS 2 / 80072953	2,00	UN	PACKITAL	
76	B7771M0277	ECHANGE 1-2 DEVIATEUR D16		201011800-01 / DN16	1,00	UN	SIPA	
77	B7214M3341	SILENCIEUX ALTWICO		5038762 / 1"1/2G B15X2	8,00	UN	SIPA	
78	B7214M3515	GUIDE PLASTIQUE SUB-CODE=543100056		543100056 / 80060336	100,00	UN	SIPA	
79	B7214M3542	DOUILLE		509040500	4,00	ML	SIPA	
80	B7214M3541	TUBE RILSAN NEUTRE		5011459 D.6/4	20,00	ML	SIPA	
81	B7214M3540	DOUILLE THERM		5018665/03.402.0 ILC	10,00	UN	SIPA	
82	B7214M3539	BAGUE D ETANCHEITE		5000294/06.052.0	10,00	UN	SIPA	
83	B7771M0148	ROULEAU FOU		T-TC0291-AA POS 6 / 80072994	3,00	UN	PACKITAL	
84	B7771M0013	VOLET DE L ECHANGEUR		T-DP0477-CC POS 14 / F998PPPII0019	1,00	UN	PACKITAL	
85	B7771M0276	ACTIONNEUR ECHANGE DEVIATEUR D16		201010444-01 / DN16	1,00	UN	SIPA	
86	B7771M0281	PATIN D12 L=230		201008008-01 / DN12 L=230 / 80077508	15,00	UN	SIPA	
87	B7214M3377	GLISSIERE		4000586700	2,00	UN	SIPA	
88	B7771M0274	TETE A ROTULE SERIE JAF D12		208015281AE	1,00	UN	SIPA	
89	B7771M0028	PROFILE SUPERIEURE		T-DP0477-DD POS 20 / F997PPPII0260	4,00	UN	PACKITAL	
90	B7771M0110	BOUCLE		T-DP0477-FF POS 15 / 80072959	60,00	UN	PACKITAL	

Visa du Directeur

Visa du Gestionnaire des stocks



Complexe Cevital Béjaïa - BEJAIA

Annexe 07

Imprimé le 21/05/2017

Tél: +213 (0)34 20 20 00

Fax: +213 (0)34 21 27 73

BON DE COMMANDE (Suite) [Duplicata]

N° Commande :	CF16002065
Date Commande :	12/04/2016
Date Livraison :	26/05/2016
Mode de paiement :	Remise Documentaire

Réf. :

Code fournisseur :	F04801
Nom fournisseur :	SIPA Plastic Packaging Systems
Adresse :	VIA CADUTI DEL LAVORO,331029 VITTORIO VENETO TV ITALY
N° Tel :	39 0438 91511
N° Fax :	39 0438 911694

Nom de l'approvisionneur :	
N° Tel.:	/
N° Fax:	/

Page 3 sur 3

No	Article	Désignation	Réf. Fab.	Qté		P.U. Brut	Montant Brut	Rem. %	Rem. Mtt	P.U. Net	Montant Net	TVA	Montant TTC
34	B7214M3131	TIGE D ETIRAGE	511002800	2,00	UN	319,00	638,00	5,00	31,90	303,05	606,10	0,00	606,10
35	B7214M3148	PLATEAU FIXATION PREFORME	2000973300	10,00	UN	79,00	790,00	5,00	39,50	75,05	750,50	0,00	750,50
36	B7214M3158	KIT TRANSPORT 5p-5l-D.55.1-P=208	3001920800 / 3000385500	2,00	UN	3 600,00	7 200,00	5,00	360,00	3 420,00	6 840,00	0,00	6 840,00
37	B7214M3166	MOYEU	506093301	1,00	UN	1 680,00	1 680,00	5,00	84,00	1 596,00	1 596,00	0,00	1 596,00
38	B7214M3168	MOYEU POUR POULIE ENTRAINEE	501716500	1,00	UN	550,00	550,00	5,00	27,50	522,50	522,50	0,00	522,50
39	B7214M3172	SUPPORT ARBRE MOTEUR	509688400	4,00	UN	310,00	1 240,00	5,00	62,00	294,50	1 178,00	0,00	1 178,00
40	B7214M3173	PATIN SUPERIEUR	509315000	2,00	UN	108,00	216,00	5,00	10,80	102,60	205,20	0,00	205,20
41	B7214M3174	PATIN POUR PLATS	509314701	6,00	UN	107,00	642,00	5,00	32,10	101,65	609,90	0,00	609,90
42	B7214M3175	SUPPORT TIGE FIXE	509315201	2,00	UN	530,00	1 060,00	5,00	53,00	503,50	1 007,00	0,00	1 007,00
43	B7214M3177	SUPPORT	4000587400	2,00	UN	480,00	960,00	5,00	48,00	456,00	912,00	0,00	912,00
44	B7214M3184	SUPPORT	4005212600	31,00	UN	220,00	6 820,00	5,00	341,00	209,00	6 479,00	0,00	6 479,00
45	B7214M3550	LEVIER	4007948501	5,00	UN	360,00	1 800,00	5,00	90,00	342,00	1 710,00	0,00	1 710,00
46	B7214M3551	LEVIER	4007948701	5,00	UN	360,00	1 800,00	5,00	90,00	342,00	1 710,00	0,00	1 710,00
47	B7214M3196	TUBE	4005552400	9,00	UN	220,00	1 980,00	5,00	99,00	209,00	1 881,00	0,00	1 881,00
48	B7214M3227	RACCORD	4006721600	1,00	UN	1 050,00	1 050,00	5,00	52,50	997,50	997,50	0,00	997,50
49	B7214M3245	ASSEMBLEUR TLK110 25*34 TOLLOK	5031896	2,00	UN	24,00	48,00	5,00	2,40	22,80	45,60	0,00	45,60
A reporter											49 771,45		49 771,45

Accusé de réception fournisseur

Directeur Général

L'accusé de réception de la présente commande est à retourner daté et signé.

Le n° de la commande doit figurer impérativement sur le colis et sur la facture. A défaut celle-ci sera retour



Complexe Cevital Béjaïa - BEJAIA

Imprimé le 21/05/2017

Tél: +213 (0)34 20 20 00

Fax: +213 (0)34 21 27 73

BON DE COMMANDE (Suite) [Duplicata]

N° Commande :	CF16002065
Date Commande :	12/04/2016
Date Livraison :	26/05/2016
Mode de paiement :	Remise Documentaire

Réf. :

Code fournisseur :	F04801
Nom fournisseur :	SIPA Plastic Packaging Systems
Adresse :	VIA CADUTI DEL LAVORO,331029 VITTORIO VENETO TV ITALY
N° Tel :	39 0438 91511
N° Fax :	39 0438 911694

Nom de l'approvisionneur :	
N° Tel.:	/
N° Fax:	/

Page 9 sur 9

No	Article	Désignation	Réf. Fab.	Qté	P.U. Brut	Montant Brut	Rem. %	Rem. Mtt	P.U. Net	Montant Net	TVA	Montant TTC
86	B7771M0110	BOUCLE	T-DP0477-FF POS 15 / 80072959	60,00 UN	22,40	1 344,00	5,00	67,20	21,28	1 276,80	0,00	1 276,80
87	B7771M0148	ROULEAU FOU	T-TC0291-AA POS 6 / 80072994	3,00 UN	254,32	762,96	5,00	38,15	241,60	724,81	0,00	724,81
88	B7214P0604	FILTRE A AIR	542000024 / 80047693	15,00 UN	33,00	495,00	5,00	24,75	31,35	470,25	0,00	470,25

Montant HT	75 387,93 EUR
Montant TPF	
Montant TVA	0,00 EUR
Montant TTC	75 937,38 EUR

Accusé de réception fournisseur

Directeur Général

L'accusé de réception de la présente commande est à retourner daté et signé.

Le n° de la commande doit figurer impérativement sur le colis et sur la facture. A défaut celle-ci sera retourn

Annexe 08

ce vital Spa

✉ Ilot D n° 6 Zhun Garidi II - Alger

☎ + 213 (0) 23 56 37 10/023 56 37 80/023 56 38 58 / Fax +213(0) (0)21 56 38 20

Le 23/11/2016

Bon de Livraison

Nom du navire : 12436346413 Destinataire : CEVITAL BEJAIA

FACTURE N° 2016F10004136 DU 29/07/16

Quantité	Poids	Désignation	FRS ET MARQUE
06 04 COLIS	598 KGS	PIECES DE RECHNCHES	SIPA SPA Italie
		<p><u>DESTINATAIRE</u> : Com. de l'huile Karim YATTI ADNI</p> <p>DATE = 1600 1372 RC N° = 1600 2065</p>	

Chauffeur:

Immatriculation:

Reçu par :

le :

Signature

SOS
POSTE 01
6/11/2016

Reçu le 29/11/2016

Karim BACHIRI
Gestionnaire des Stocks

Cevital Spa

Usine Nouveau Quai Port de Bejaia 06000 Bejaia

Gruppo Zoppas Industries

LUOGO DI PARTENZA-EMISSIONE/Shipping Place-Issue

SIPA S.p.A. c/o Multilogistics S.p.A.
 Via Cassanese 218/222
 20090 Segrate

ITALIA

CLIENTE/Customer

1017000007

CEVITAL S.P.A.

MERCE RESA/Delivery Terms

CPT - ALGER AEROPORT

NOUVEAU QUAI PORT BEJAIA

06000 BEJAIA

ALGERIA

SPEDIZIONE A MEZZO/Despatched by

MULTILOGISTICS

DESTINAZIONE/Delivery Place

CEVITAL S.P.A
 NOUVEAU QUAI PORT BEJAIA
 06000 BEJAIA

ALGERIA

PAGAMENTO/Payment Terms

CASH AGAINST DOCUMENTS
 AT SIGHT

BANCA/Bank		INVOICE		NUMERO/Number	DATA/Date	PAGINA/Page	
				2016F10004136	29/07/16	2 / 14	
CODICE MERCE/Goods Code	DESCRIZIONE/Description	U.M.	QUANTITÀ/Quantity	PREZZO UNITARIO/Unit Price	SC./Disc.	IMPORTO/Amount	IVA%
5030263	Custom code : 39269097 GASKET OR 4287-NB70 country of origin: ITALY - IT	NR	5	0,48		2,40	
5037720	Custom code : 40169300 GASKET OMS-MR 16x23,3x3,2 COMPOUND SPEC. country of origin: ITALY - IT	NR	10	20,90		209,00	
5001571	Custom code : 40169300 GASKET country of origin: ITALY - IT	NR	5	0,48		2,40	
5038089	Custom code : 40169300 GUIDE BERT 16X20X6 9287-6X2 PTFE COMPO country of origin: ITALY - IT	NR	20	0,95		19,00	
511002800	Custom code : 40169300 STRETCHING ROD country of origin: ITALY - IT	NR	2	303,05		606,10	
2000973301	Custom code : 84779080 REFORM HOLDER country of origin: ITALY - IT	NR	10	75,05		750,50	
3001920800	Custom code : 84779080 KIT NASTRO 5p-SI-D.55,1-P=208 country of origin: ITALY - IT	NR	2	3.420,00		6.840,00	
506093301	Custom code : 84779080 HUB country of origin: ITALY - IT	NR	1	1.596,00		1.596,00	
501716500	Custom code : 84779080 DRIVEN PULLEY HUB country of origin: ITALY - IT	NR	1	522,50		522,50	

MARCHE/Marks NUMERO COLLI/Packages VOLUME PESO NETTO/Net Weight kg. PESO LORDO/Gross Weight kg.

TOTALE MERCE
Total Price

SCONTO
Discount

NETTO MERCE
Net goods value

SEPE TRASPORTO
Transport charges

SEPE IMBALLO
Packing charges

VALORE DOGANALE
Customs value

NOMENCLATURA COMBINATA
Customs tariff

IMPONIBILE

% IVA

IMPOSTA

IMPONIBILE

% IVA

IMPOSTA

TOTALE/Total

La compravendita relativa al presente documento è regolata dalle Condizioni Generali di Vendita il cui testo è disponibile nel nostro sito <http://www.sipa.it/en/terms-and-conditions>
 The sale concerning this document is subject to the Standard Terms and Conditions of Sale available on our web site <http://www.sipa.it/en/terms-and-conditions>

Int. Ref : FA16005656

S.I.P.A. S.p.A. - Società Industrializzazione Progettazione Automazione
 Via Caduti del Lavoro, 3 - 31029 Vittorio Veneto (TV) Italy - Tel. +39 0438 911511 (r.a.) - Fax +39 0438 912273
 Capitale Sociale € 5.160.000 i.v. - Reg. Impr. di Treviso - Cod. Fisc. - P.IVA / Treviso Register of Companies n. 01118790268
 R.E.A. n. 141344 della C.C.I.A.A. di Treviso - V.A.T. No. IT 01118790268 - Codice ISO IT 01118790268

S.I.P.A. S.p.A.



Annexe 09

BON DE RECEPTION

<Duplicata>

Complexe Cevital Béjaïa - BEJAIA

F04801

SIPA Plastic Packaging Systems

Adresse : VIA CADUTI DEL LAVORO,331029 VITTORIO
VENETO TV ITALY

Adresse de réception :

DAPPCG
MAGASIN POLE CORPS GRAS

Motif : RECEPTFRS

N° Tél : 39 0438 91511

N° Fax : 39 0438 911694

N° de pièce	Référence de pièce	Date de pièce	Référence fournisseur
AR16002762	CF16002065	11/12/2016	FAC N°2016F10004136 Du 29/07/2016

No	Produit	Désignation	Réf. fabricant	Emplacement	Qté livrée	Prix	Valeur
23	B4313R8600	MOTEUR ASYNCHRONE TRIPHASE	544600077 / CHT90L2 B5 2.2KW 50HZ IP55 2885TR/MIN	Z1-105	2,00 UN	60 553,15	121 106,30
24	B3503R0618	GROUPE MOTOREDUCTEUR	VF44A28 4.33VS-BN71B4 230/400-50 IP55F5 / 0.37KW 1370Tr/mn	Z1-105	1,00 UN	43 756,36	43 756,36
25	B3503R0617	GROUPE MOTOREDUCTEUR	A102UH3023.8S1B3 M1SD4 IP54FWF03RSB220SAU1 /0.37KW 1370	Z1-105	1,00 UN	172 202,44	172 202,44
26	B3513R1107	REDUCTEUR NU	RMI-40F1-1/15 LFB PAM63B5 AVEC LIMIT DE C	Z1-009	1,00 UN	53 213,38	53 213,38
27	B3585H0501	VERIN HYDRAULIQUE	4000202000/4008832600 /80CJHMHMIRNS24MC245 M2-CS16728	Z1-105	1,00 UN	405 522,62	405 522,62
28	B7214E0213	CARTE ELECTRONIQUE	SP/MC4 SW/5816165	Z1-B24	1,00 UN	882 184,61	882 184,61
29	B7214M3104	RACLEUR	5031801 / C11624 AS0B D=16	Z1-C02	5,00 UN	282,30	1 411,50
30	B7214M3106	SEAL OR4287-NB70	5030263	Z1-C02	5,00 UN	70,57	352,87
31	B7214M3107	JOINT OMS-MR	5037720 / 16*23.3*3.2 COMPOU	Z1-C02	10,00 UN	3 105,29	31 052,90
32	B7214M3113	JOINT	5001571 / OR3181-NB70 OR3181-NB70	Z1-C02	5,00 UN	70,57	352,87
33	B7214M3114	BANDE GUIDAGE	5038089 / 16X20X6 9287-6X2 PTF	Z1-C02	20,00 UN	141,15	2 822,99
34	B7214M3131	TIGE D ETIRAGE	511002800	Z1-B17	2,00 UN	45 026,70	90 053,41
35	B7214M3148	PLATEAU FIXATION PREFORME	2000973300	Z1-C04	10,00 UN	11 150,81	111 508,14
36	B7214M3158	KIT TRANSPORT 5p-SI-D.55.1-P=208	3001920800 / 3000385500	Z1-B19	2,00 UN	508 138,34	1 016 276,68
37	B7214M3166	MOYEU	506093301	Z1-C04	1,00 UN	237 131,22	237 131,22
38	B7214M3168	MOYEU POUR POULIE ENTRAINEE	501716500	Z1-C04	1,00 UN	77 632,25	77 632,25
39	B7214M3172	SUPPORT ARBRE MOTEUR	509688400	Z1-C04	4,00 UN	43 756,36	175 025,43
40	B7214M3173	PATIN SUPERIEUR	509315000	Z1-C04	2,00 UN	15 244,15	30 488,30
41	B7214M3174	PATIN POUR PLATS	509314701	Z1-B24	6,00 UN	15 103,00	90 618,00
42	B7214M3175	SUPPORT TIGE FIXE	509315201	Z1-B20	2,00 UN	74 809,26	149 618,51
43	B7214M3177	SUPPORT	4000587400	Z1-B24	2,00 UN	67 751,78	135 503,56

(Suite)



BON DE RECEPTION

<Duplicata>

Complexe Cevital Béjaïa - BEJAIA

F04801

SIPA Plastic Packaging Systems

Adresse : VIA CADUTI DEL LAVORO,331029 VITTORIO
VENETO TV ITALY

Adresse de réception :

DAPPCG
MAGASIN POLE CORPS GRAS

Motif : RECEPTRS

N° Tél : 39 0438 91511

N° Fax : 39 0438 911694

N° de pièce	Référence de pièce	Date de pièce	Référence fournisseur
AR16002762	CF16002065	11/12/2016	FAC N°2016F10004136 Du 29/07/2016

No	Produit	Désignation	Réf. fabricant	Emplacement	Qté livrée	Prix	Valeur
44	B7214M3184	SUPPORT	4005212600	Z1-B20	31,00 UN	31 052,90	962 639,85
45	B7214M3550	LEVIER	4007948501	Z1-C12	5,00 UN	50 813,83	254 069,17
46	B7214M3551	LEVIER	4007948701	Z1-C12	5,00 UN	50 813,83	254 069,17
47	B7214M3196	TUBE	4005552400	Z1-B20	9,00 UN	31 052,90	279 476,09
48	B7214M3227	RACCORD	4006721600	Z1-C06	1,00 UN	148 207,02	148 207,02
49	B7214M3245	ASSEMBLEUR TLK 110 25*34 TOLLOK	5031896	Z1-C06	2,00 UN	3 387,59	6 775,18
50	B7214M3341	SILENCIEUX ALTWICO	5038762 / 1"1/2G B15X2	Z1-C08	8,00 UN	10 303,92	82 431,33

Valeur Total 7 477 396,79

Magasinier

Responsable Conformité

Chef Magasinier

Annexe M

Imprimé le : 21/05/2017 à 15:41:54

F i c h e R é s e r v a t i o n

N°Réserveation : DR17005054 Créée par : 080479 C.Charge : HUILED N°OT : 2017004871

Réserveation du : 24/03/2017 Valide du : 24/03/2017 Au : 24/03/2017 Entité : BCH Dernière MàJ : 25/03/2017 07:13:21

Etat réserveation : 2. Total. sortie Etat Workflow : 2. Circuit validé Circuit de validation : CIRC000051

Remarques :

Article	Magasin	Bac	Lot	Unité	Qté demandée	Qté réservée	Etat Article
B7214M3148	PLATEAU FIXATION PREFORME			UN	1,00	0,00	2. Total. sortie
	DAPPCG	Z1-C04	LOTDEF		1,00	0,00	
B5529Y0045	GANT DE MAITRISE			UN	3,00	0,00	2. Total. sortie
	DAPPCG	Z1-MASSE05	LOTDEF		3,00	0,00	



Complexe Cevital Béjaïa - BEJAIA

Tél: +213 (0)34 20 20 00

Fax: +213 (0)34 21 27 73

BON DE SORTIE

Dépôt: MAGASIN POLE CORPS GRAS

N° Bon : SM17005693

Date : 25/03/2017

Motif : CONSOMMATION

Service : CONDITIONNEMENT HUILE

Destinataire : Samir AIDALI

Chauffeur : 080479

N° Permis : DR17005054

Immatriculation : 2017004871

Opérateur de Saisie : Noureddine BOUCHAKEL

Produit	Désignation	Référence du fabricant	Unité	
B7214M3148 commentaire :	PLATEAU FIXATION PREFORME	2000973300	UN	1,00
B5529Y0045 commentaire :	GANT DE MAITRISE		UN	3,00

Visa du Magasinier

Visa du Réceptionnaire



73 Complexe Cevital Béjaïa - BEJAIA

Annexe 13

Tél: +213 (0)34 20 20 00

Fax: +213 (0)34 21 27

BON DE Réintégration

Dépôt: MAGASIN POLE SUCRE

N° Bon : RM17000325

Motif : REINTEGRATION (SUITE A UNE ERREUR DE CON

Date : 31/03/2017

Pièce justificative :

Produit	Désignation	Référence du fabricant	Unité	
B8018N0055 commentaire :	MANOMETRE DE PRESSION DROIT SANS LIQUIDE	0...10BAR / DN63 G1/4.	UN	4,00

Visa du Magasinier / Chef de Quart

Visa du Réceptionnaire



Annexe 14

Tél: +213 (0)34 20 20 00

Fax: +213 (0)34 21 27 73

Bon de Transfert

Externe

Complexe Cevital Béjaïa - BEJAIA

Date : 30/03/2017

Chauffeur :	MOHAMED GHAROUT
N° Permis :	
Immatriculation :	
N° du Bon	
Date du Bon	

Dépôt Départ:

DAPPCG
MAGASIN POLE CORPS GRAS

Dépôt Arrivée:

DAPPCS
MAGASIN POLE SUCRE

Pièce : BT17000683

Produit	Description	Date	Quantité	Unité	Poids	Volume
B1997Y0004	GAZ FREON 13.6KG	30/03/2017	1,00	UN		

Visa du Magasinier

Visa du Responsable des Stocks

Visa du Magasinier

Visa du Magasinier

Visa du Réceptionnaire

Résumé

Dans toute entreprise, la chaîne logistique est une question vitale, il s'agit d'un élément clé pour la régularité des activités d'une entreprise, mais également un avantage concurrentiel à prendre en compte, elles s'intègrent dans toute la vie de l'entreprise, elle met l'accent sur la satisfaction du client, la flexibilité et la diminution des gaspillages de temps et des matières (diminution des coûts). A ce titre, la gestion des stocks représente un atout considérable pour optimiser la chaîne logistique.

La gestion des stocks au sein de l'entreprise qui est une réalité est un outil à maîtriser, afin de réussir la gestion de toute entreprise, car elle est le centre d'intérêt économique. Elle peut être avantageuse comme elle peut aggraver la situation des coûts dans l'entreprise.

L'entreprise CEVITAL a réussi de gérer ses stocks d'une manière efficace en suivant une chaîne logistique qui permet de suivre l'évolution des besoins à long terme.

Mots clés : gestion de stock, chaîne logistique.

Abstract

In any company, the logistics chain is a vital issue, it is a key element for regularity of a company's activities, but also a competitive advantage to take into account, they integrate throughout life of the company, it focuses on customer satisfaction, flexibility and reduced waste of time and materials (lower costs). As such, the management of stocks represents a considerable asset to optimize the logistics chain.

Inventory management within the company that is a reality is a tool to master, in order to successfully manage any business because it is the center of economic interest. It can be advantageous as it can aggravate the cost situation within the company.

CEVITAL managed to manage its stocks in an efficient way by following a logistic chain that allows following the evolution of long-term needs.